

Machine Name : CNC gantry guideway grinder

Brand : SUMITOMO

Machine Model : KSL.F15

Stock No. : 88601

Ex-factory Date : 2014



Main Technical Parameters:

Worktable size: 1500*4000mm

Maximum moving distance of worktable: 4700mm

Maximum machining height: 700mm

Gantry width: 1800mm

The maximum load of worktable is 8,000 kg

Configuration

Manually adjust the Angle side grinding head





4)	コラム部の最大通過幅(コラム等含み部寸法)	1800mm
5)	テーブル送り速度	4~95mm/min
6)	テーブル上の付帯最大総重量(組立、受付作業用)	6000kg
7)	テーブル上最大寸法(幅×長さ×高さ)	24×1800×56
	(基準寸法：反作用車台の1本)	
8)	荷役表面積(機体本体のみ)(幅×長さ)	約4220mm ²
9)	機体の高さ	約4220mm
10)	機体の重量(荷付状態は除く)	約36000kg

3. 2. 2 横軸といし頭

7)	テーブル上面よりとし下面との距離	0~70.0mm
8)	天井の中心と移動軌道（とし線）との距離	15.0mm
9)	テーブル中心より作業範囲に テーブル中央より作業範囲に	9.05mm 9.25mm 7.40mm
10)	とし線と上下移動軌道 との距離または寸法（外置X座付X寸）	6.1mm
11)	寸法単位とし	0.1mm
12)	とし線の移動速度	150mm/min
13)	とし線の回転速度	20C~1200mm-1
14)	下方向	0.1~30mm/min
15)	とし線の上下送り速度	1~2000mm/min
16)	とし線の左右送り速度	1~8000mm/min
17)	とし線のテーブル反転時に付ける、トップスーム 左右方向	最大75mm/分
18)	とし線のハンドホイール送り 上下、左右方向	標準×1 ×10 ×100 ×1000
19)		0.001mm/1目盛 0.01mm/1目盛 0.1mm/1目盛 最大99.9mm
20)	テーブル切込設定値	

- a) ユーザーが、使用可能なメモリを監視する
 - b) ユーザは、物理的な主記憶方式を採用し、フラッシュや、スイッチによってデータバスの接続とインターフェースの切り替えを行う。
 - c) バッテリー駆動、充電式機器及びカメラを電源
 - d) データ記録は磁気シリンダー移動方式
- (2)
- a) クロスオーバー解法
 - b) クロスオーバー移動節は輸入処理工程
 - c) クロスオーバーはコスト関数
 - d) ない(厳密な意味ではコスト関数移動、サドル点移動にはフック系前処理を要位)
- (3)
- 両側ごとの訪問順
- a) どの順序に依拠するか選択ユニットを共用
 - b) この順序上を下りポータルから、ACサーボモータを使用し上下遊の関節面には、フレキシブル駆動を利用する
 - c) 左右両方はポータルより、ACサーボモータ駆動
 - d) フレッシングが装置はデュアルリンクで制御
- という順の左右両方に同じフレッシングが用いられる。(右側のフレッシングのみ)
 c) スプリットトルクに期待される性能差は60% (材料付与)

- (4) 立棒といはし顔関係
a) いはしは足踏密着状態でユニットを保持
b) いはしに上下及び左右の向きは固定され、傾くことがない
c) いはしと鋼本体と移動は、手動ハンドル及び手動ランプ方式
d) いはし鋼本体内部に駆動は、手動ハンドル及び手動ランプ方式
e) いはしカバーは、手動ハンドル及び手動ランプ方式
f) 傾動と横移を連続して両方同時に実施させる。立棒使用時に、取組替えが容易で、

送り速度範囲	mm/min単位	F4行程増倍率
	C×1.50%送り速度オーバーライド可能	
送り速度範囲	(手動0~1000mm/min(1ビット))	
	(手動F4増倍倍)	
指示方式	デジタルリニアインクリメンタル使用指示	
位置決め・動作補正		
	0~99999.9999mm	
ワークエ		
ギヤード式手動入力	MD11と7.2インチFHD液晶LCD	
バックアップ電源		
データ形式・編集	変換目標テープ長さで、20/40/80/160/320 m	
シリアルパラレル		
位置検出方式	パルスエンコーダによるゼミクロスステアブル方式	
手動パルス発生経	1個	
インターフェース	RS232C	
外部データ入力		
カスタムマクロ		
ハンドル型		

- 4) 加工モード
a) プランジ研削
b) 筒欠トラバース研削
c) 連続トラバース研削

- 5) その他、電気制御用品

1式