

# 日立 平面研削盤 GHL-B406NS (2000年製)

## 2. 仕様

### 2.1 本体仕様 (1/2)

NO.	項 目	単 位	GHL-B306NS	GHL-B406NS	GHL-B409NS
1	チャック作業面の大きさ(長さx幅)	mm	600x300	600x400	900x400
2	加工物最大質量(チャックを含む)	Kg	500	500	600
3	テーブルの左右移動量(手動最大)	mm	750	750	1,050
4	コラムの前後移動量	mm	340	440	440
5	砥石主軸頭上下移動量	mm	325		
6	テーブルT溝(呼び寸法x列数)	mmxN	14x1		
7	テーブルの左右送り速度	m/min	0.5~25		
8	コラム前後送り速度	mm/min	30~5,000(無段)		
9	コラム前後ジョグ送り速度	mm/min	30~3,000(無段)		
10	コラム前後送り	自動(テーブル1/2往復)	mm	0.5~30(無段)+連続	
11	量関係	手動パルス:1目盛	mm	0.001/0.01/0.1	
12		// :1回転	mm	0.1/1/10	
13	砥石軸中心とテーブル上面との距離	mm	175~500		
14	砥石上下早送り速度(固定)	mm/min	800		
15	砥石上下送り	自動切込み(テーブル片,両端)	mm	0.0001~0.03	
16	量関係	手動パルス:1目盛	mm	0.0001/0.001/0.01	
17		// :1回転	mm	0.01/0.1/1	

2.1 本体仕様 (2/2)



NO	項目	単位	GHL-B306NS	GHL-B406NS	GHL-B409NS
18	使用できる砥石車の大きさ (外径x幅x内径) 50/60Hz	mm	φ355x32xφ76.2/φ305x32xφ76.2 ※		
19	砥石軸回転数 50/60Hz	min <sup>-1</sup>	1,500/1,800		
20	砥石軸用電動機	KW	AC3.7x4P		
21	油圧ポンプ用電動機	KW	AC0.75x4P		
22	砥石軸上下送り電動機	W	AC300(サーボモータ)		
23	コラム前後送り電動機	W	AC300(サーボモータ)		
24	電源(許容電源電圧変動率)	—	200V50Hz, 220V60Hz(±10%)		
25	電源容量/電線太さ	KVA/mm	10/8		
26	油圧油容量	L	40		
27	機械の大きさ(幅x奥行)	mm	2,540x2,020	2,540x2,100	3,140x2,100
28	〃 (高さ)	mm	1,940		
29	製品質量	Kg	2,800	3,100	3,800

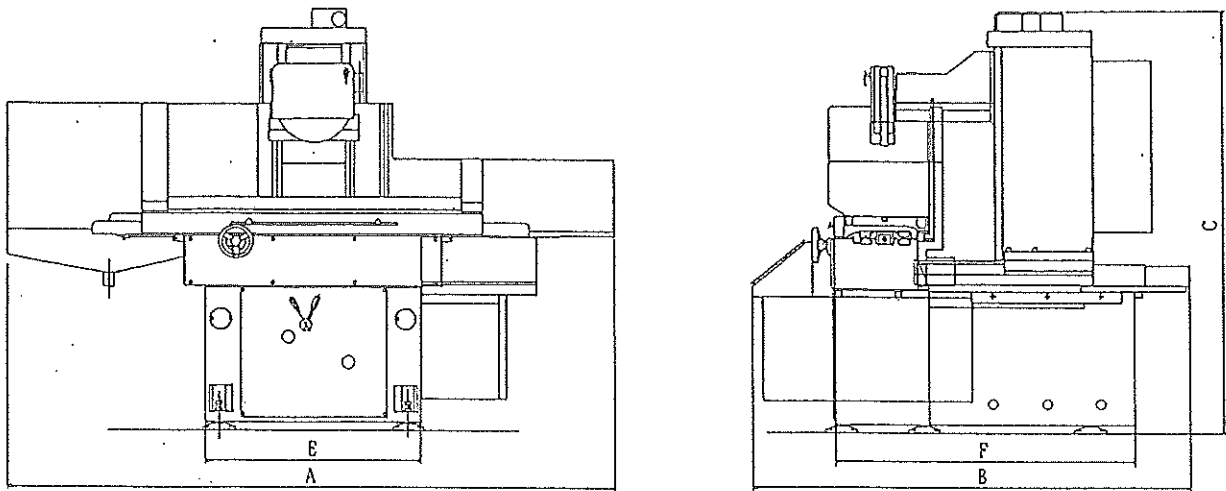
注) ※印: 片凹砥石で幅50mmも取付可能です。

## II. 仕様

### 1. 基本仕様

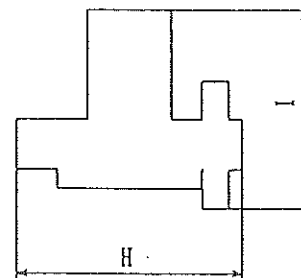
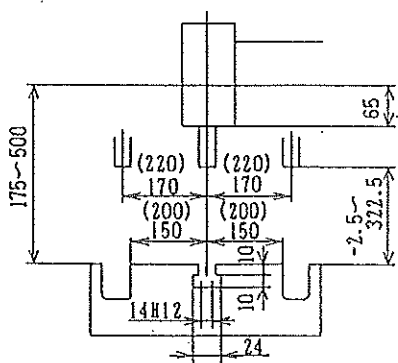
NO	名 称	仕 様	参照項目
1	制 御 軸	最大2軸。但し、機械構成により異なるため納入仕様書等を参照願います。	
2	同 時 制 御 軸 数	同時2軸	
3	設 定 単 位	最小設定単位：Y軸 0.0001 mm Z軸 0.001 mm 最小移動単位：Y軸 0.0001 mm Z軸 0.001 mm	
4	位 置 検 出	パルスコーダ	
5	最 大 指 令 値	Y軸±9999.9999 mm Z軸±99999.999 mm	
6	小 数 点 入 力	小数点を使って数値を入力することができます。	
7	ジ ョ グ 送 り 速 度	軸方向速度で、Y軸最大0.8m/min Z軸最大3.0m/min 但し、機械により異なるため納入仕様書等を参照願います。	
8	切 削 送 り 速 度	軸方向速度で、Y軸最大0.8m/min Z軸最大5.0m/min(B500/600NS(P)シリーズは3.0m/min)但し、機械により異なるため納入仕様書を参照願います。	
9	非 常 停 止	非常停止により、全ての指令は停止され、機械は、瞬時に停止します。	
10	オ ー バ ト ラ ベ ル	機械よりストロークエンド信号を受け取ると、全軸の動作を瞬時に停止させ、オーバトラベルアラームを表示します。	
11	(ピッコロ研専用) ストアードストローク リミット	パラメータで設定した領域の外部領域での動作を禁止します。	パラメータは日立ピアメカニクスにて設定
12	(ピッコロ研専用) 原点	ジョグ送り上昇、後退鉤により機械原点に移動します。	
13	手 動 送 り	各軸単独にて、任意の位置へ手動で動かすことができます。	
14	(ピッコロ研専用) 記 憶 形 ピ ッ チ 誤 差 補 正	送りネジの精度等の機械的の誤差を、パラメータの設定により、補正することができます。	パラメータは日立ピアメカニクスにて設定

2.2 本体寸法および加工範囲



形式	A	B	C	D	E	F
B306NS	2540	2020	1940	1000	1000	1390
B406NS	2540	2100	1940	1000	1000	1390
B409NS	3140	2100	1940	1000	1540	1390

機械寸法図 寸法単位：mm



注1) ( )はB406NS, B409NSの場合を表しています。

2) ※印は砥石径φ355mmの場合です。

加工範囲  
寸法単位：mm

形式	H	I
B306NS	2770	2020
B406NS	2770	2100
B409NS	3990	2100

据付占有面積

寸法単位：mm