SHIGIYA

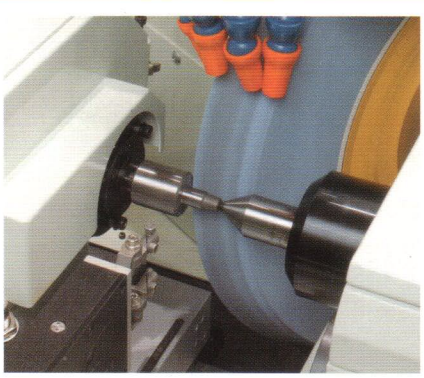
“より簡単な操作で、高精度の研削を”をコンセプトに、シギヤ精機独自の技術を導入し開発したGAE-30B・25。使いやすさで定評のあるアングルヘッドタイプの研削盤をフルモデルチェンジ。

操作性と高精度を両立した、アンギュラ研削盤のスタンダードモデル。

※写真は標準仕様と異なります。

CNCアンギュラ円筒研削盤

GAE-30B・25



- 使いやすさで定評のあるGAE-30シリーズに心間250mmを新たに設定。機械間口を1650mmとし、省スペース化を実現します。
- といし使用最大径を、従来のΦ455mmからΦ510mmにサイズアップし、高能率・高生産性に貢献します。
- といし台・テーブル送りの摺動面幅を従来比１５％アップし高剛性化する事により、高速・高負荷研削が可能です。
- 心間を250mmから2000mmまで全６機種ラインナップし、さまざまな加工物に対して選択が可能です。

機械仕様

機種		GAE-30B(GAE-40B)					
能力	テーブル上の振り	φ300(φ410)mm					
	センタ間最大距離	250mm(220mm)	500mm(470mm)	750mm(720mm)	1000mm(970mm)	1500mm(1470mm)	2000mm(1970mm)
	研削最大外径	φ300(φ325)mm					
	研削最大長さ	250mm(220mm)	500mm(470mm)	750mm(720mm)	1000mm(970mm)	1500mm(1470mm)	2000mm(1970mm)
	工作物許容質量(両センタ作業)	150kg					
といし台	旋回角度	30°固定					
	といしの大きさ(外径×幅×内径)	φ510×50×φ127mm(1号)					
	といし周速度	2000m/min					
	といし台移動量	260mm					
	送り速度	φ0～10000mm/min					
	最小設定単位	φ0.0001mm					
テーブル	全移動量	360mm	610mm	860mm	1110mm	1610mm	2110mm
	旋回角度(といし台側)	12.5°	11°	9°	8.5°	5°	4°
	旋回角度(作業者側)	0°	0°	0°	0°	0°	0°
	送り速度	0～10000mm/min					
	最小設定単位	0.0001mm					
主軸台	形式	非旋回式固定主軸台					
	回転速度	15～600min^{-1}					
	テーパ穴	MT.No.4					
心押台	形式	手動レバー式					
	心押軸移動量	30mm					
	テーパ穴	MT.No.4					
電動機	といし軸	5.5kW/4P					
	といし台送り	1.2kW(ACサーボ)					
	テーブル送り	1.2kW(ACサーボ)			2.5kW(ACサーボ)		
	主軸	1.4kW(ACサーボ)					
	油圧ポンプ	0.75kW/4P					
	といし軸潤滑油ポンプ	0.1kW/4P					
	研削液ポンプ	0.18kW/2P					
タンク容量	といし軸潤滑油タンク	15Lit					
	油圧タンク	20Lit					
	研削液タンク	200Lit					
床面より主軸中心までの高さ		1050mm					
機械質量		2800kg(2900kg)	3500kg(3600kg)	4000kg(4100kg)	4500kg(4600kg)	5300kg(5400kg)	6100kg(6200kg)

NC制御装置

形式	FANUC 0i-T
プログラム容量	640m(固定)
対話登録ワーク数	15段40種
登録プログラム数	500個

主な標準付属品及び仕様

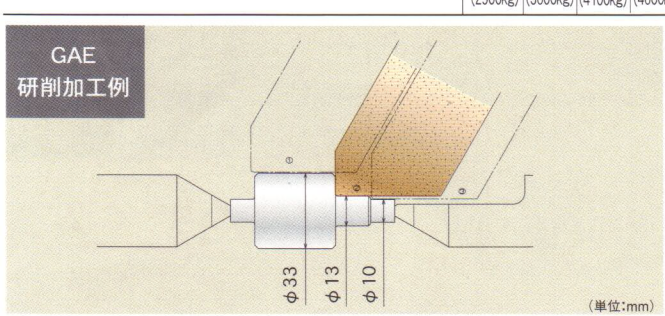
- といしフランジ(φ510×32～50×φ127mm)
- といしフランジ抜きナット
- 超硬センタ
- ダイヤモンドツールホルダ(主軸台側)
- 基礎敷金＆ジャッキボルト
- 研削液タンク＆ポンプ
- 研削液飛沫よけカバー
- スパナ及びレンチ
- 工具箱

主な特別仕様

- ジブクレーン
- 機械指定色
- といしカバー仕様変更(φ510×75mm　2700m/min、7.5kw)
- といし軸インバータ仕様
- 外径直接定寸測定装置
- ワーク端面位置決め装置
- 非旋回式固定・回転併用形主軸台
- 油圧作動式心押台
- ロータリ型といし修正装置
- 床洗浄装置(スプラッシュガン付)
- マグネット式研削液浄化装置
- ミストコレクタ装置
- 機械照明装置
- 各種ローダ装置

＊予告なく仕様その他を変更することがあります。

GAE 研削加工例



研削条件

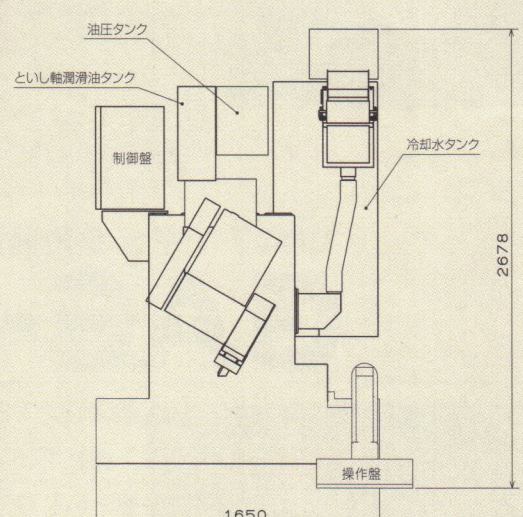
品名	テストピース
材質	SCM415H
硬度	HRC57～61
といし材料	3SG60J
といし周速度	2700m/min

加工精度

真円度	0.5～0.9μm
円筒度	0.8～0.9μm
表面あらさ	Ra 0.31～0.36μm

フロアープラン

(GAE-30B·25)



円筒研削盤の
株式会社シギヤ精機製作所

http://www.shigiya.co.jp

本社・工場　広島県福山市箕島町5378　TEL(084)953-6631　FAX(084)954-2574　〒721-8575

□東京営業所　埼玉県川口市栄町2-1-25(神谷栄町ビル2F)　TEL(048)250-6085　FAX(048)250-6086　〒332-0017
□太田出張所　群馬県太田市小舞木町14-1(若旅ビル)　TEL(0276)49-3661　FAX(0276)49-3663　〒373-0818
□名古屋営業所　愛知県名古屋市南区西田町2-2　TEL(052)822-7011　FAX(052)822-7021　〒457-0073
□浜松出張所　静岡県浜松市東区西塚町326-7　TEL(053)465-2700　FAX(053)465-2708　〒435-0044
□大阪営業所　大阪市淀川区西中島5-7-11(第8新大阪ビル705)　TEL(06)6304-1105　FAX(06)6306-1897　〒532-0011

Printed in Japan 0810-0810-3000(K)

CNC Angular 圓筒研削盤

SHIGIYA