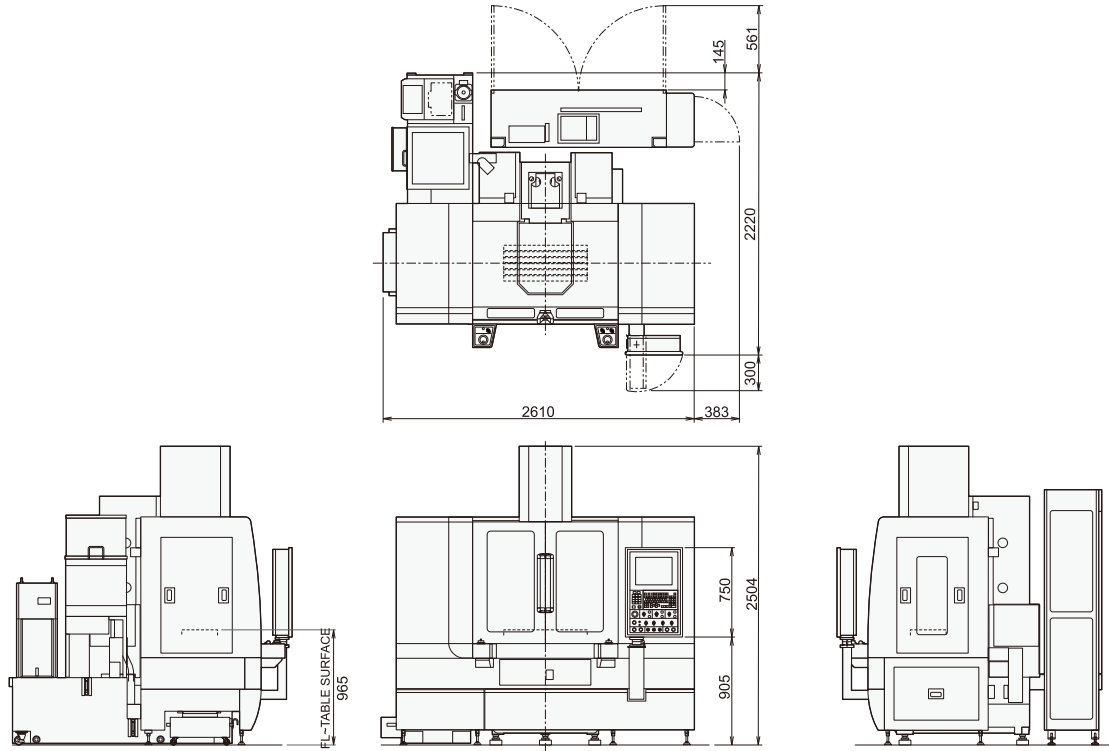




仕様

項 目			仕 様
作業範囲	テーブル移動量(X軸)		500mm
	サドル移動量(Y軸)		300mm
	テーブル上面より研削ヘッド先端までの最大距離		450mm
テーブル	テーブル作業面の大きさ(長さ×幅)		700×350mm
	T溝の数 / 間隔		7本 / 50mm
	T溝の幅		10mm H7
	許容積載質量		300kg
主軸	遊星回転速度		5～300 min ⁻¹
	砥石切込みストローク		-3～+50mm
クイル(Z軸)	クイル(Z軸)移動量		100mm
	Z軸チョッピングストローク		95mm
	最大チョッピングサイクル数(25mmストロークにて)		200cycle/min
送り速度	早送り速度	テーブル(X軸)、サドル(Y軸)	2,000mm/min
		クイル(Z軸)	3,000mm/min
		主軸(C軸)	2,600° /min
	研削送り速度	テーブル(X軸)、サドル(Y軸)	0.1～2,000mm/min
		クイル(Z軸)	0.1～13,000mm/min
		主軸(C軸)	0.1～2,600° /min
主軸ヘッド	上下移動量(W軸)		300mm
研削ヘッド	高周波モータ	低速用	9,000～45,000min ⁻¹
		高速用	18,000～90,000min ⁻¹
		強剛性用	9,000～30,000min ⁻¹
		ATC用	9,000～30,000min ⁻¹
	エアタービン(ATM-II)		max175,000min ⁻¹
位置決め精度(X,Y,Z軸)			±0.0007mm
NC装置 [LCDサイズ]			FANUC 31i-B(PANEL iH Pro 15"カラーLCD)
電源			200 / 220V
幅×奥行き×高さ			2,610×2,665×2,504mm

ご注意
 ●本製品は日本の外国為替および外国貿易法に定められる規制貨物等に該当する場合があります。海外へ持ち出される前に三井精機へご相談ください。
 ●本カタログの仕様は製品の改良等により、予告なしに変更することがあります。


三井精機工業株式会社
<https://www.mitsuseiki.co.jp/>

拠点	郵便番号	住所	TEL.	FAX.
本 社 ・ 工 場	350-0193	埼玉県比企郡川島町八幡 6-13	(049) 297-5555	(049) 297-4714
営 業 本 部	350-0193	埼玉県比企郡川島町八幡 6-13	(049) 297-6333	(049) 297-9133
東日本営業所	171-0022	東京都豊島区南池袋2-49-4 太陽生命池袋ビル4階	(03) 5928-3021	(03) 5928-3022
名古屋営業所	465-0043	愛知県名古屋市中東区宝が丘270番地名古屋セントラルインタービル6階	(052) 773-1030	(052) 773-1031
浜 松 出 張 所	430-0944	静岡県浜松市中央区田町223-21 ビオラ田町3階	(053) 413-2085	(053) 413-2086
西日本営業所	564-0063	大阪府吹田市江坂町1-12-4 第2江坂ソリトンビル7階	(06) 6380-2301	(06) 6380-2320
広 島 出 張 所	730-0015	広島県広島市中区橋本町9-7 ビル博丈8階	(082) 536-3636	(082) 536-3645
福 岡 出 張 所	810-0004	福岡県福岡市中央区渡辺通5-14-12 南天神ビル3階	(092) 687-6516	(092) 687-6518



MITSUI SEIKI

高精度ジグ研削盤
J350G



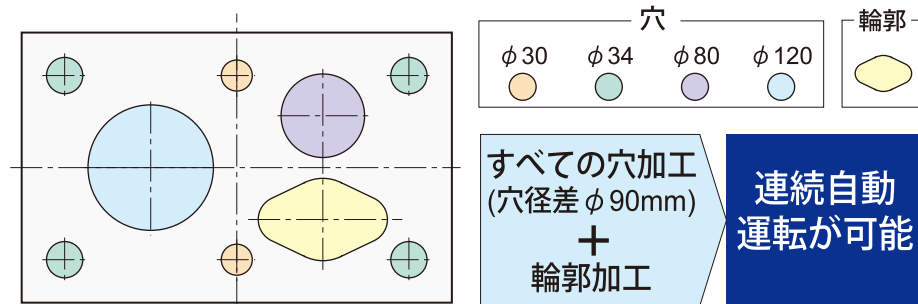
高精度と使い勝手を極めたジグ研削盤の決定版、デビュー

広範囲な砥石自動切込みストロークを実現

砥石自動切込み(U軸)は-3~+50mmという広範囲なストロークを実現しました。このストロークはあらゆるジグ研削盤の中でも最大のものです*。遊星回転で穴径の異なる穴を加工する際に、1本の砥石で小さな穴から大きな穴までを連続で自動加工することができます。

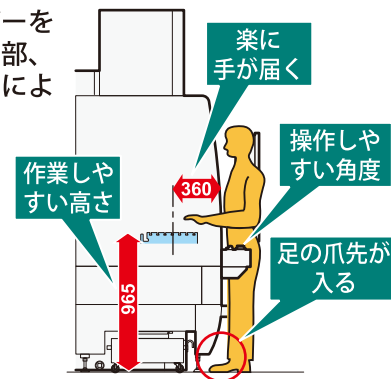
*2015年12月時点。当社調査による。

異なる径の複数穴+輪郭形状のあるワークの連続自動加工シュミレーション



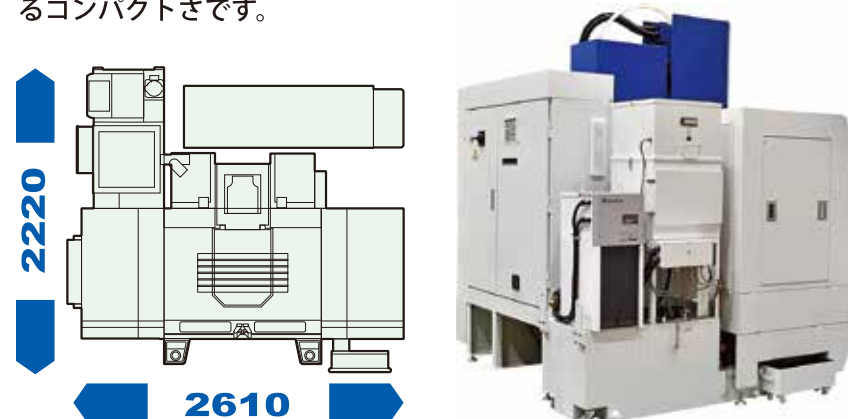
操作性を考えた全体カバーを標準装備

安全性・環境対応を強化した天井付全体カバーを標準装備しました。前面大型窓、広い扉開口部、カバー前面から作業点までの距離の最短化等により良好な操作性を確保しています。



コンパクトな設置スペース

クーラントタンク、制御盤を集中配置。3m四方の設置スペースに収まるコンパクトさです。



高精度スケールの採用

X,Y,Z軸にはハイデンハイン社製のリニアスケールを装着。このスケールは唯一当社向けに供給された、測定機用の最高レベルの精度のものです。スケールの取付面精度も厳格に管理されており位置決め精度±0.0007mmを実現しています。



徹底的なつくり込みで実現した究極の高精度

ジグ研削盤の要となるのは第一に精度です。X,Y軸摺動面はきざげ仕上げされた面上に精密ニードルローラーを入れ、高い真直度の実現と微細な送りに追従します。左右摺動面はV-F(フラット)形状を基本としていますが、Y軸および主軸ヘッド上下軸はV-V形状になっており、更なる高精度を実現しています。コラム取付部等の各部分の取付面も徹底的なつくり込みにより高い幾何学的精度を達成しています。また、充分な厚みと理想的なリブが配置された3点支持ベッドは基礎の変化に影響されずに機械の直角・平行・真直を保ちます。



Y軸摺動面



3点支持ベッド

手動操作を重視した操作盤

操作盤は研削作業特有のアナログ感覚を重視し、主要な操作はスイッチ・ダイヤル類としました。



Grinding - Mitsui Advanced Programming Support

必要データを入力するだけで最適な研削加工プログラムを自動生成

制御装置は最新のHMIを搭載した15インチ液晶パネル(タッチパネル式)を採用。この中に当社で開発したG-MAPSを搭載。加工に必要なデータを入力するだけで最適な研削加工プログラムを自動生成します。画面内のシンボルまたはデータ表示部をタッチすることで直感的な入力が可能です。また従来方式のカーソル移動による選択でも入力が可能です。



研削メニュー画面

加工中に操作したオーバーライド値が記憶されるため*、次の加工時に参照することができます。
*各サイクルで最後に調整した値のみ



砥石管理画面

砥石ごとに径、厚み、最小/最大径、突出量、回転数等を設定したデータベースを作成。またドレスサイクルの登録もできます。



段取設定画面

ワークの高さ、モータ長、砥石突き出し量等を入力すると最適なW軸位置を自動決定。自動計測やドレスの高さも反映します。



丸穴遊星サイクル画面

砥石、加工条件はデータベースの番号を入力。クイル上下端・サイクル、砥石切込み、穴位置、寸法公差等を入力します。