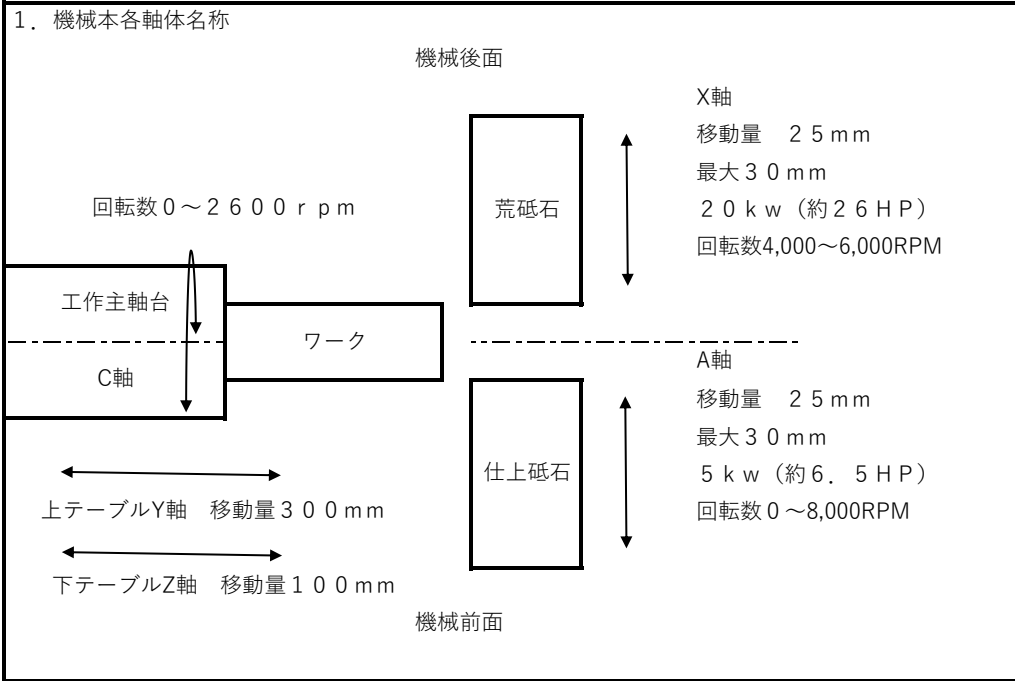



マツザワ名MZ-205仕様書



2. 手動パルスについて
- 手パハンドル切り替えは8軸まで切り替えられる。
 - 0.1mm・0.01mm・0.001mm切り替え
3. ワーク保持可能径
- Φ3~Φ25までシャンク部は保持可能。
4. 研削可能長及び研削可能最小先端径
- 可能長は200mmまで(但し、タッチプローブ付(Y軸)は120~150mm位まで)。
 - 可能最小先端径は精度安定で約Φ0.5mm以上。
5. 使用可能砥石最大径と厚み
- 最大径 仕上げ用Φ31.75×Φ150
荒取り用Φ31.75×Φ250
*砥石径が大きいため事前にバランス取りが必要
 - 砥石厚みは4t~6t
6. 切削液は油性。
7. 必要空気圧 0.6~1.2MPA (メガパスカル) 0.65MPAが平均
8. 電圧 220V 50/60HZ 7.2A
9. 機械寸法・重量
- 幅1900×奥行2300×高さ2200 重量4.5トン

- ロボット仕様
- マツザワ仕様にロボットは、標準仕様とする。
 - X1軸最大ストローク(横移動)720mm
Y1軸最大ストローク(前後移動)350mm
Z1軸最大ストローク(上下移動)110mm
 - ロボット制御は安川製。ロボットは3軸同期。
 - ロボット仕様の場合径はΦ3~Φ25(但しΦ12以下推奨)
長さは150mmまででそれ以上の場合は手動にて作業。
 - トレイは標準付属品。但しオプションにて特注も対応可。
 - 機械設置時のテイーチングはメーカーにて行う。

10. 機器はIP54
- 制御電機メーカー及び型番
 - メーカー:安川 型番:ΣXシリーズ(シグマテン)
 - ドレッサー
 - 仕上げ砥石には手動ドレッサーが標準装備。
*荒砥石はメタル結合剤のダイヤ砥石のため、機上ドレスは不可。
 - 研削可能ワーク材質
 - タングステン・超硬・ハイス等
 - 機械本体は、5軸同期可能。(研削時は4軸同期)(Y軸かZ軸)
- 

マツザワマシナリー株式会社