

DDG-380C型 (ロータリーキャリア、チェーンクランプ方式)

電源電圧：200V/50Hz 制御回路電圧：100V

1. 使用電動機	砥石軸用	7.5 KW × 2台
	ワーク送り用	0.4 KW × 1台
	ワーククランプ用	エア - 式
	砥石送り用	0.2 KW × 2台
	研削水ポンプ用	0.4 KW × 2台
	マグネットセパレータ用	0.04 KW × 1台
	ドレス装置用(普通砥石用)	0.09 KW × 1台
	砥石カバー開閉用	エア - 式
	ワーク供給装置用	別 途

2. 砥石関係	砥石寸法 (外径×内径×幅)	$\phi 380 \times \phi 205 \times 65\text{mm}$ ¹⁵⁰ 12/6 変更
	砥石取付面板寸法 (外径×幅)	$\phi 380 \times 24\text{mm}$ (普通砥石用)
	砥石軸回転数	1400 rpm
	砥石間最大距離	70 mm
	砥石軸軸径	$\phi 75$ mm
	砥石軸回転方向	一 定
	砥石軸軸受潤滑方式	パーマネントグリス式

3. 機械概略寸法 (幅×奥行) 約 2100×1600 mm

4. 機械概略重量 約 4000 kg

1/8

砥石カバー - 開閉用 エア - 式 → 手動式 変更

5.ワーク送り装置	送り方式	ロータリーキャリア、フェーソクラフ式
	変速方式	無段変速ハンドル操作
	送り速度	0.5-3rpm
6.砥石ドレッシング装置	スイングアーム方式	
(普通砥石用)	ドレス速度	可変式
	ドレスツール	ダイヤモンド単石
7.砥石切込装置	早送り用	ACサーボモータ
	磨耗補正方式	ACサーボモータ
	砥石切込ハンドル	1回転 0.24mm
	1PUSH押卸磨耗補正量	0.001-0.099 mm
	切込量表示インジケータ	デジタル表示 0.001 mm
8.研削水供給装置	タンク容量	700ℓ
	ポンプ容量	180ℓ/min
	マグネットセパレータ容量	240ℓ/min
	使用研削液	水溶性
9.研削物	品名	EYE-JOINT
	材質	快削鋼線(KMH12AM-ABD)
	硬度	Hv203~263
	取代(両面)	約0.3mm
		推定1パス取代:0.2~0.3mm
	加工物サイズ	φ17, 19mm
	加工物厚み	10.4mm

2. 本機の仕様

DDG-380C型 (ロータリーキャリア・チェーンクランプ方式)

電源電圧: 200V/50Hz

制御回路電圧: 100V

1) 砥石関係

砥石寸法 (外径×内径×幅)	φ380×φ150×65mm
砥石軸回転数	1,400rpm
砥石間最大距離	70mm
砥石軸軸径	φ75mm
砥石軸回転方向	正逆切替可能
砥石スリーブ移動距離 (片側)	85mm
砥石軸軸受潤滑方式	グリースによる寿命潤滑

2) 砥石切込装置

早送り用	ACサーボモーター
切込補正方式	ACサーボモーター
砥石切込ハンドル	1回転 0.24mm
1 PUSH 押釦補正量	0.001~0.099mm
切込量表示インジケーター	デジタル表示 0.001mm

3) 砥石ドレッシング装置

ドレス時砥石間距離	60mm
ドレス速度	0.1~0.7m/min
ドレスツール	単石ダイヤモンドツール

4) ワーク送り装置

送り方式	ロータリーキャリア・チェーンクランプ方式
変速方式	DISCO無段変速機によるハンドル操作
キャリア回転数	約0.5~3rpm

5) 研削水供給装置

タンク容量	700ℓ
補助タンク	90ℓ
ポンプ容量	180ℓ/min 汲み上げ用 180ℓ/min 送り用
マグネットセパレーター容量	240ℓ/min
目視型液面計	
ディスクスキマー付	

6) 研削物

材質	快削鋼線 (KMH12AM-ABD)
取代	0.3 mm (両面)
加工物サイズ	φ17、φ19
加工物幅	10.4

7) 使用電動機

砥石軸用	7.5	k w	4 P × 2 台
キャリア駆動用	0.4	k w	× 1 台
砥石送り用	0.2	k w	× 2 台 (ACサーボモーター)
ドレスアーム用	0.09	k w	× 1 台
研削水ポンプ用	0.4	k w	× 2 台
ディスクスキマー用	0.025	k w	× 1 台
マグネットセパレーター用	0.06	k w	× 1 台

8) 寸法等

機械概略寸法 (幅×奥行×高)	約 2,100 × 1,450 × 1,800 mm
機械概略重量	約 3,500 kg

9) 塗装指定色 (日本塗装工業会)

機械本体関係	L-11-414
電気制御盤及び操作盤 (外面)	L-11-414
電気制御盤及び操作盤 (内面)	2.5 Y 8 / 2 (マンセル)

10) 標準附属品

主軸用電動機	7.5 k w	2 台
電気制御盤及び標準電気設備 (制御盤別置式)		1 式
ワーク送り装置		1 式
ワーククランプ装置		1 式
砥石位置決め装置 (デジタル表示)		1 式
砥石摩耗補正装置 (M. D. I. 方式)		1 式
砥石軸角度調整装置		1 式
切込ハンドル (左右砥石用)		1 式
ワークセンタリング及びチェーンガイド		1 式
研削液供給装置用配管		1 式
ドレス装置		1 式
砥石取付面板 (普通砥石用)	2 枚 / 組	1 組
レベリング用ハイマウント		1 式
標準工具及び工具箱		1 式

11) 特別附属品

キャリア円板（外周V溝加工）	1枚
ワーククランプ用チェーン	1式
研削砥石（普通砥石） 2枚/組	1組
予備砥石取付面板 2枚/組	1組
ダイヤモンドドレスツール 2本/組	1組
研削水供給装置（700ℓ）ポンプ付 マグネットセパレーター 240ℓ/min	1式
ローディング、アンローディング装置（ミスローディング検知含む）	1式
ワーク供給装置（掻き上げ式ホッパー、ストッカー20ℓ）	1式
自動定寸装置（東京精密製）	1式
生産、ドレスインターバルカウンター（各8、6桁）	1式
砥石交換用ジブクレーン	1式