

[1] 機械主要仕様

仕 様		機 種	LEO-600-30F2	LEO-400-30F2
能力・容量	テーブル上の振り	mm	300	
	センタ間距離	mm	700	500
	研削最大長	mm	600	400
	研削最大外径	φ mm	220	
	研削最大重量	kgf	150	
砥 石	砥石車の大きさ (外径×内径)	mm	405 × 152.4	
	回転速度	r. p. m.	1570 : 1790	
	周速度	m/sec.	33	
	標準砥石幅	mm	25 ~ 75	
砥 石 台 (X 軸)	全移動量	mm	150	
	パルスハンドル1回転ごとの移動量	φ mm	0.01 0.1 1.0 (高分解機能付)	
	パルスハンドル1目盛ごとの移動量	φ mm	0.0001 0.001 0.01	
	自動切込速度	φ mm/min.	0.002~ 4000	
	位置ぎめ速度	φ mm/min.	8000	
	最小設定単位	mm/ パルス	0.0001	
砥 石 台 (Z 軸)	全移動量	mm	600	400
	パルスハンドル1回転ごとの移動量	mm	0.01	0.1 1.0
	パルスハンドル1目盛ごとの移動量	mm	0.0001	0.001 0.01
	自動切込速度	mm/min.	0.001~2000	
	位置ぎめ速度	mm/min.	4000	
	最小設定単位	mm/ パルス	0.0001	
主 軸 台	センタのテーパ		MT. NO. 3	
	回転速度	r. p. m.	25~450	
心 押 台	センタのテーパ		MT. NO. 3	
	心押軸最大引込量	mm	50	
電 動 機	砥石軸	kw	2.2	
	主軸	kw	0.4(ESモーター)	
	砥石台送り (X 軸)	kw	0.9 (ACサーボモータ)	
	砥石台送り (Z 軸)	kw	0.9 (ACサーボモータ)	
総出力		KVA	10	
機械の高さ		mm	1200	
機械重量 (正味)		kgf	1800	1600
所要床面積 (間口×奥行)		mm	1560×1100	1360×1100

## 1) CNC装置仕様

## 1-1) 基本機能

(1) 制御軸数	2軸, 同時2軸, (手動同時1軸)
(2) 最小設定単位	0.0001 mm (特別仕様)
(3) 最小移動量	0.0001 mm (特別仕様)
(4) 最大指令値	±8桁
(5) 早送り速度	4000 mm/min
(6) 早送りオーバーライド	F 0, 25, 50, 100%
(7) 送り速度	0.001 ~2000 mm/min. (特別仕様)
(8) 送り速度オーバーライド	0~150%
(9) 制御方式	位置決め, 直線補間, 円弧補間
(10) リファレンス点復帰	有
(11) リファレンス点復帰チェック	有
(12) 第2リファレンス点復帰	有
(13) CRTディスプレイ	9" CRT/MDI モノクロ
(14) MDIソフトキー	5+2個(9"用)
(15) 手動ハンドル送り	1台, 2台(特別仕様)
(16) 手動ハンドル送り倍率	×1, ×10, ×100
(17) ハンドル割込み	(特別仕様)
(18) リーダ/パンチャインタフェース	リーダ/パンチャ(ch.1)ASR33 インタフェース(特別仕様)
(19) ドウエル	毎秒
(20) インタロック	有
(21) マシンロック	有
(22) ストアードストロークチェック	有
(23) スキップ機能	有
(24) サーボオフ	有
(25) リセット	有
(26) ドライラン	有
(27) シングルブロック	有
(28) プログラムプロテクト信号	有
(29) 自己診断機能	有
(30) 非常停止	有