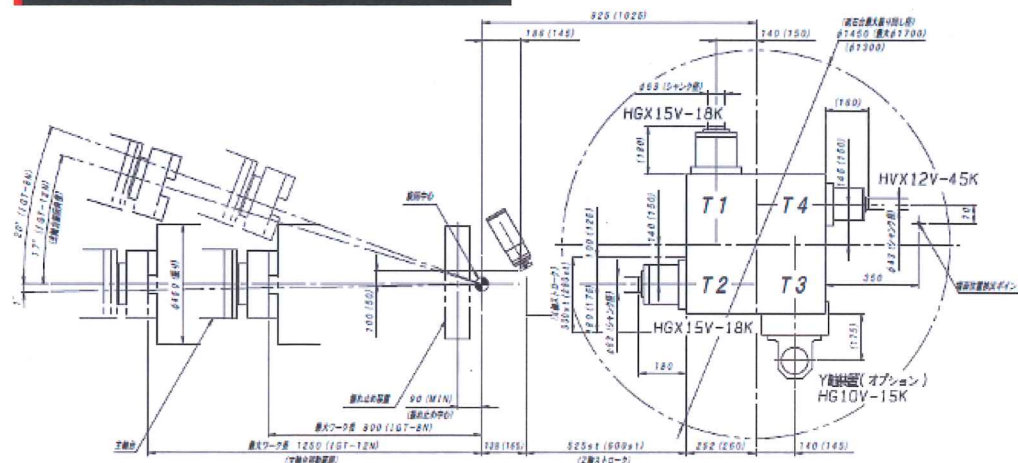


ツーリング関係図



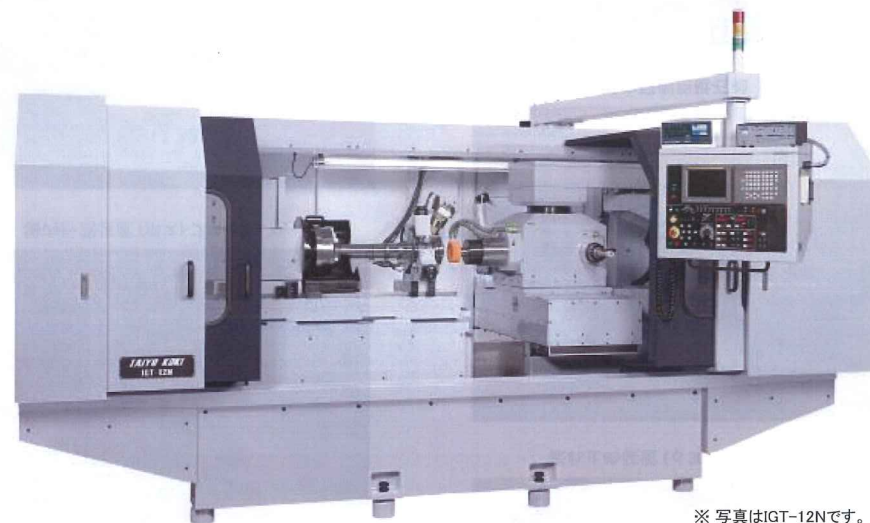
TAIYO KOKI

IGT-8N/12N

タレット式4スピンドルCNC内面研削盤

機械仕様

項 目		IGT-8N	IGT-12N
能 力	研削できる穴径 研削できる外径 研削できる長さ 主軸ベース上の振り	(φ10)～φ300 Φ240 300 Φ450	(φ10)～φ300 Φ240 300 Φ450
主 軸 台	主軸回転速度 チャック把握径	10～500min-1 外径把握φ5～φ260 内径把握φ80～φ250	10～500min-1 外径把握φ5～φ260 内径把握φ80～φ250
主軸ベース (B軸)	旋回角度 旋回中心よりチャック端まで 最小角度設定単位	20度 800 0.0001度	16度 1,250 0.0001度
切込送り (X軸)	移動量 切込速度 最小設定単位	300 0～6m/min Φ0.0001mm	280 0～6m/min Φ0.0001mm
テーブル送り (Z軸)	移動量 テーブル速度 最小設定単位	525 0～12m/min 0.0001mm	600 0～12m/min 0.0001mm
タレット式 砥石台	割出角度 搭載可能な砥石軸数	90度毎 4本	90度毎 4本
N C 装 置		FANUC 18i	FANUC 18i
所要据付面積		4200 ^W × 3200 ^D × 2600 ^H	4600 ^W × 3650 ^D × 2600 ^H
機 械 重 量		10,000kg	12,000kg



※ 写真はIGT-12Nです。

株式会社 太陽工機

本社 〒940-2045 新潟県長岡市西陵町211番35
TEL 0258-42-8805 FAX 0258-42-8813

京都営業所 〒330-0854 埼玉県さいたま市大宮区桜木町2-340
TEL 048-658-8701 FAX 048-658-8702

中部営業所 〒450-0002 愛知県名古屋市中村区名駅2丁目35番16号
DMG森精機株式会社社内4階
TEL 052-563-1270 FAX 052-563-1310

西部営業所 〒564-0052 大阪府枚田市中広芝町4-1 坂井 美貴ビル8階
TEL 06-6378-7166 FAX 06-6378-7167

TAIYO KOKI CO., LTD.

Head Office	211-35, Seiryu-machi, Nagakita City, Mitagata 940-2045 Tel. +81-258-42-8805 Fax. +81-258-42-8813
Eastern Japan Sales Office	2-340 Sakuragi-cho, Omiya-ku, Saitama City, Saitama, Japan 330-0854 Tel. +81-48-658-8701 Fax. +81-48-658-8702
Central Japan Sales Office	2-35-16, Meieki, Nakamura-ku, Nagoya City, Aichi Japan 450-0002 Tel. +81-52-563-1270 Fax. +81-52-563-1310
Western Japan Sales Office	4-1, Hiroshiba-cho, Suita City, Osaka 564-0052 Tel. +81-6-6378-7166 Fax. +81-6-6378-7167

本製品は、外国為替及び外国貿易法に基づく規制貨物に該当します。従って、本製品を輸出する場合には、同法に基づく許可が必要となる場合があります。
The export of this product is subject to an authorization from the government of the exporting country. Check with the government agency for authorization.

スピンドル(NC旋盤用、MC用)の研削に最適な内面研削盤

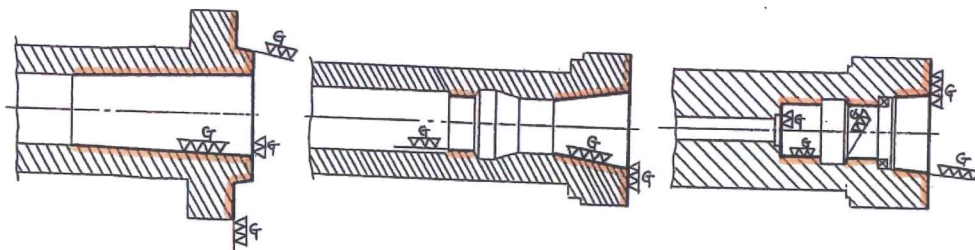
機械特徴

- ①本機は、工作機械のスピンドルの内面研削の合理化を目的として開発した機械です。
- ②特にテーパ穴研削の高精度化及び省熟練化を可能としています。
- ③テーパ角度の割出しをNC化しておりますので、プログラム入力でテーパ研削及びストレート穴等の研削が連続で自動研削できます。
- ④マシニングセンタ、NC旋盤等のスピンドルの内径、外径、端面が自動研削でき、大幅な工程集約と合理化が可能となります。

NC旋盤のスピンドル

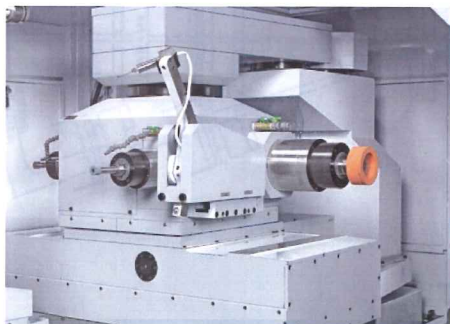
MCのスピンドル

K対応のMCスピンドル

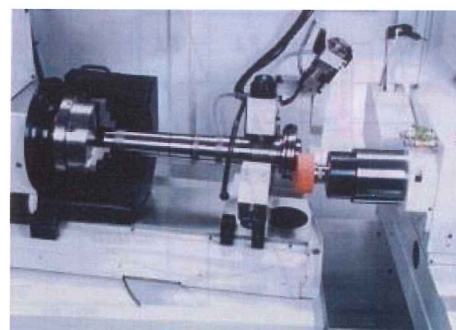


機械特徴

- ①X・Z軸 0.1 μ mスケールフィードバック 制御で高精度研削
- ②テーパ研削にワークスイベル方式を採用、最小角度設定単位: 0.0001度制御が可能
- ③ターレット式4スピンドルの砥石台で多工程のワンチャック研削が可能
- ④豊富な研削スピンドルに加工工程に最適な砥石選択が可能



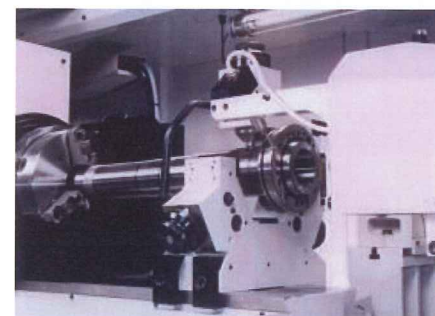
4スピンドルの砥石台 (標準)



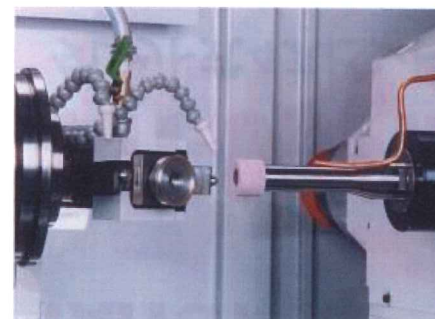
主軸台旋回 0.0001度単位入力 (NC制御)



機内計測装置 (ポストプロセス)



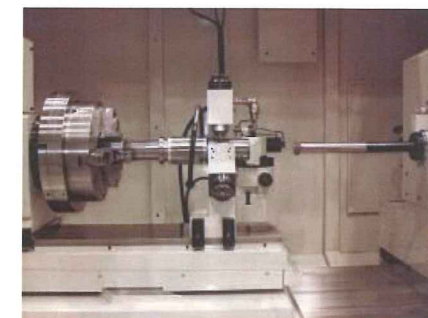
端面位置検出装置



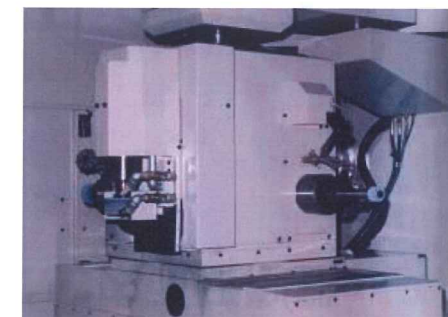
回転型ドレッサー



振れ止め装置 (φ30~150mm)



深穴研削用砥石軸



ドライバキー研削用 Y軸テーブル付 砥石台