

横型NCCG機 [NPG-80NC-2]

本機の特徴

球面加工軸を2本+面取り加工軸1本の計3本のスピンドルを搭載しており、荒取加工→仕上加工→面取加工を1チャックで行えます。



■ 仕 様

項 目		内 容	
名 称		横型 NCCG 機	
型 式		NPG-80NC-2	
加工対象 レンズ	レ ン ズ 径	Φ 3 ~ Φ 80	
	レ ン ズ 曲 率	± 1.5R ~ ∞	
砥 石 軸	砥 石 径	MAX Φ 70	
	砥石左右移動量	ワーク軸を中心として±120mm 数値入力による	作業者から奥方向への移動
	砥石前後移動量	θ旋回中心よりチャック側+20~-10mm 数値入力による	レンズ方向への移動
	砥石軸移動機構	リニアガイド+ボールねじ+サーボモータによる	
	旋 回 角 度	作業者側0°~奥側55°	
	旋 回 移 動 機 構	ローラードライブ+サーボモータによる角度割り出し	
	回 転 数	1500 ~ 12000rpm	3段階変速設定可
	原 動 機	SPモータ400W 2基	
	スピンドル本数	2本	粗・仕上げ砥石の2本搭載可能
	軸 端 形 状	客先仕様による	
ワーク軸	チャック形状	ダイヤフラムチャック	
	ワーククランプ方式	樹脂+金属ヤトイにレンズをセットレクランプ	
	回 転 数	10 ~ 400rpm	3段階変速設定可
	原 動 機	SPモータ120W 1基	
	切り込み速度	0.001 ~ 10mm/min 数値入力による	3段階変速設定可
	スパークアウト	0 ~ 999秒 数値入力による	
	ワーク前後移動量	旋回中心より0 ~ -250mm 数値入力による	
	ワーク軸移動機構	リニアガイド+ボールねじ+サーボモータによる	
面取り軸	回 転 数	1500 ~ 12000rpm 数値入力による	
	原 動 機	SPモータ120W 1基	
	軸 端 形 状	客先仕様による	
補正機能	へ そ 補 正	補正画面にて補正值入力	手動にてワークを実測、目標との差を入力
	R 補 正	補正画面にて補正值入力	手動にてワークを実測、目標との差を入力
研 削 液	供 給 位 置	ワーク側1口、砥石側3口	
	タ ン ク	SUS製角タンク、遠心分離機付き	
安全装置	正 面 扉	加工開始ボタンにより閉、加工終了後開放	
	非 常 停 止	正面上部に1個	
操 作 盤	タ ッ チ パ ネ ル	12インチ	
	画 面	自動、手動、設定画面等切り替え表示	
	位 置 微 調 整	手動パルス発生器で調整	3段階スピード切り替え
	デ ー タ 管 理	保存件数100件以上	
動 力	電 源	AC200V 30A	
	空 圧	クリーンドライエア 0.5MPa	
塗 装	永 田 標 準 色	マンセル5Y7/1	
装 置 サ イ ズ	大 き さ	W1500×D1120×H1845mm	
	重 量	約1600kg (本体のみ)	

