

	単位	SBKキット	SHKキット
<b>能力・容量</b>			
研削できる穴径範囲	mm	φ3~150	
研削できる穴の長さ	mm	~150	
テーブル上での振り	mm	φ400	
カバー内での振り	mm	φ350	
工作物長さ	mm	~150	
主軸支持能力(質量×距離)	kg×mm	100×150	
<b>切込送り装置(X軸)</b>			
移動量	mm	300	
研削送り速度	mm/min	φ0.02~φ6,000	
位置決め速度	mm/min	φ40,000	
最小単位	mm	φ0.0001	
<b>テーブル(Z軸)</b>			
移動量	mm	350	
研削送り速度	mm/min	0.02~3,000	
テーブルオシレーション量	mm	10	
テーブルオシレーション回数	回/min	~585	
位置決め速度	mm/min	30,000	
最小単位	mm	0.0001	
<b>工作主軸</b>			
主軸端径	mm	φ100	
貫通穴径	mm	φ70	
回転速度	min <sup>-1</sup>	100~1,000	
<b>電動機</b>			
内研軸用	kW-P	5.5-2	選択
工作主軸用	kW	3.5	
切込台(X軸用)	kW	2.9	
テーブル(Z軸用)	kW	2.8	
作動油・潤滑油ポンプ用	kW-P	0.4-4	
研削液ポンプ用	kW-P	0.25-2、0.18-2	
内研軸冷却ポンプ用	kW-P	-	0.18-2
<b>タンク容量</b>			
作動油・潤滑油タンク	L	40	
研削液タンク	L	200	
内研軸冷却タンク	L	-	40
<b>機械の大きさ</b>			
機械の高さ	mm	1,900	
所要床面積	mm×mm	2,050×2,110	
正味質量	kg	3,600	

SBK:ベルト駆動内研軸キット  
SHK:高周波内研軸キット