

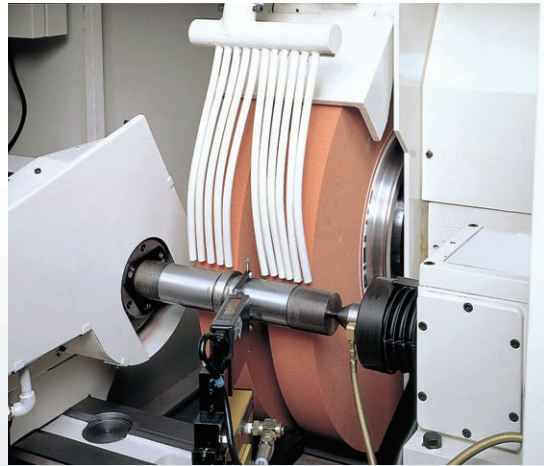
CNC外圆磨床

GP/GA-FII series

GP/GA-34,44FII GP/GA-36,47FII



GP-FII Plain型



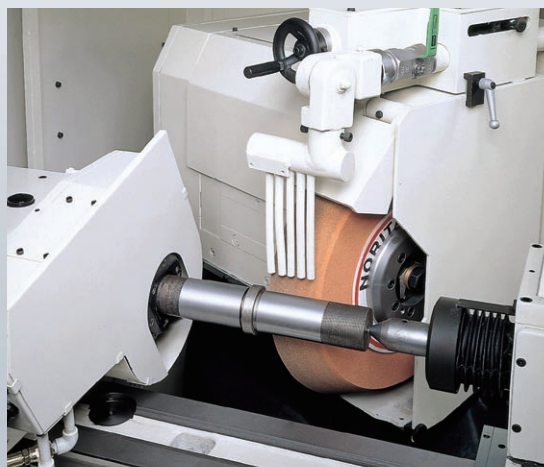
采用“非正圆静压轴承砂轮轴”

- 旋转精度 0.01 μ m
- 刚性 比旧机型提高30%

丰富的省调试装夹功能

- 自动调整中心距尾架
- 超大夹持范围卡盘
- 大范围定寸装置
- 配备自动锥度补偿装置的尾架
- 床身安装型刀具

GA-FII Angle型



可轻松组线的节省空间设计

凝聚了OKUMA机电一体化技术的 少人化、高精度CNC外圆磨床

“非正圆静压轴承砂轮轴”的应用，实现了精加工精度的飞跃性提高



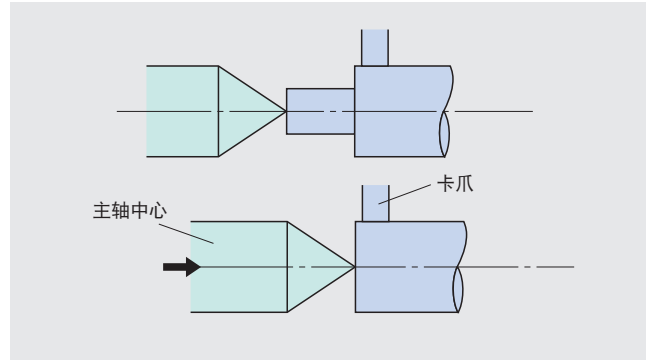
GP-44FII

承诺可实现少熟练作业化、少人化的丰富的省调试装夹功能

可自动应对夹持位置的变化

■2点定位主轴台(中心作业)(特殊规格)

当根据工件轴端形状需要改变卡盘夹持位置时, 主轴中心可自动定位于2个位置。(20mm以内)

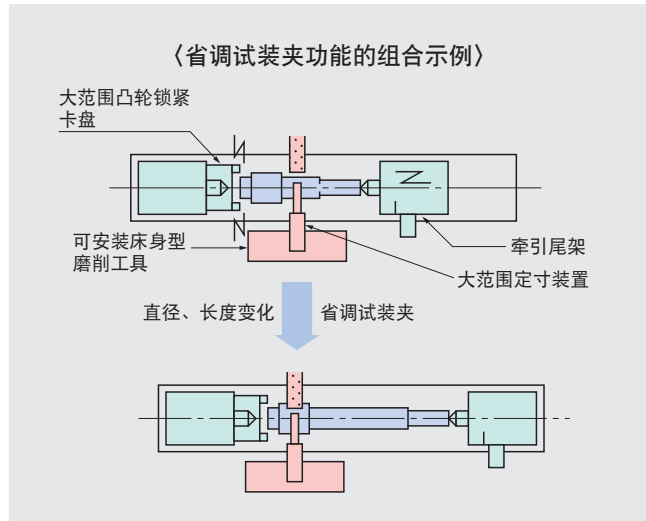


自动应对测量位置及测量直径的变化

■大范围固定尺寸装置 可安装床身型(特殊规格)

由于大范围固定尺寸装置是固定在床身上的, 磨削时始终位于砂轮的正前方, 因此当定寸装置发生位置及直径变化时, 无需进行调整。

(选用Angle型时, 需事先商谈)

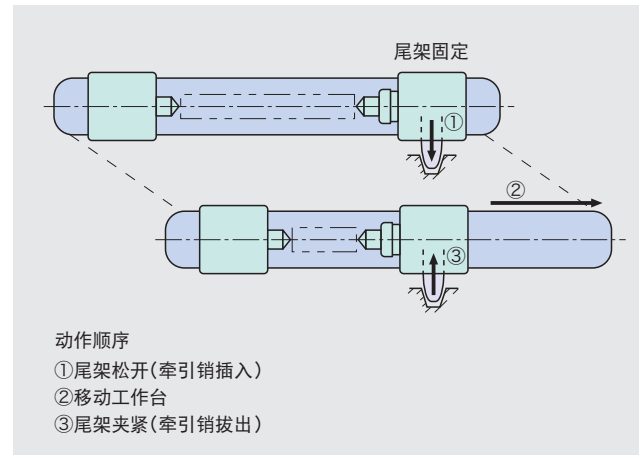


可自动应对工件长度的变更

■牵引尾架(特殊规格)

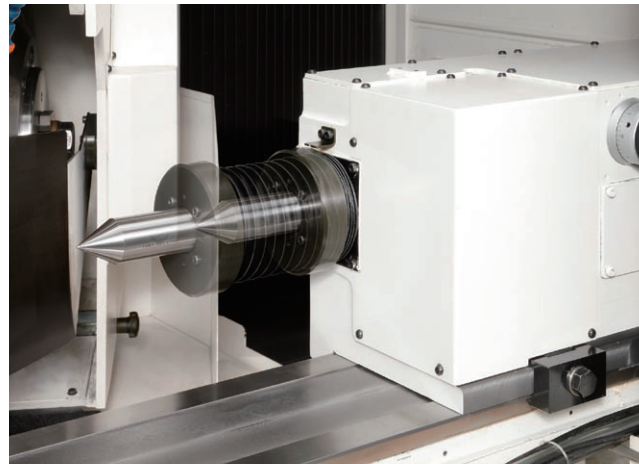
通过使尾架在工作台上自动滑动调整中心距。

与只限尾架轴单独滑动的机型相比, 可保持较高的工件夹持刚性。



■NC尾架(套筒式)(特殊规格)

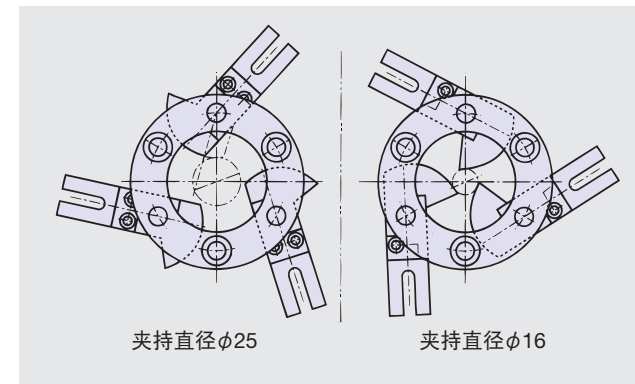
NC尾架能够通过NC控制尾架套筒前进、后退, 进而实现NC调整工件支撑长度和推力。面对多种工件长度时, 无需移动尾架本身, 即可配合工件的长度, 提高作业效率。(工件长度差值: 最大100mm、尾架推力: 150~500N)



可自动应对夹持直径的变化

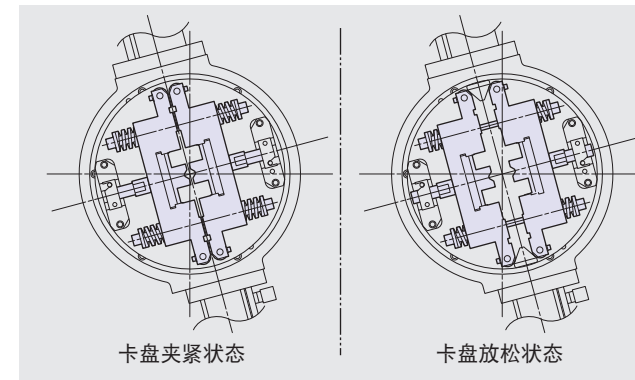
■大范围凸轮锁紧卡盘(中心作业)(特殊规格)

以往的凸轮锁紧卡盘, 在遇到直径差 $\phi 1\text{mm}$ 以上的工件时需要更换卡爪, 但是大范围凸轮锁紧卡盘可实现最大直径差到 $\phi 9\text{mm}$ 无需更换卡爪。



■钳爪卡盘(弹筒式)(特殊规格)

通过V型块夹紧, 并利用弹簧力夹持固定。可灵活对应加工工件的直径差。



使锥度变化的调整变得简单轻松

■配备手动锥度补偿装置的尾架

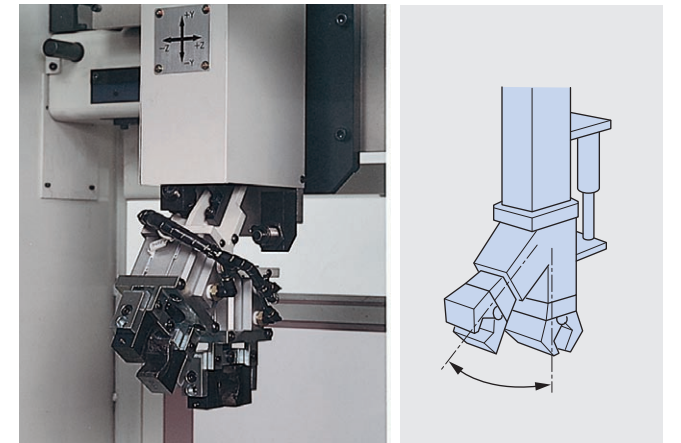
可轻松调整伴随尾架移动所产生的锥度变化。

除此之外, 还提供牵引尾架和特殊规格的自动锥度补偿装置, 它可在工件长度发生变更时, 配合测量装置自动调整锥度。

自动化对应(行架式NC机械手)(特殊规格)

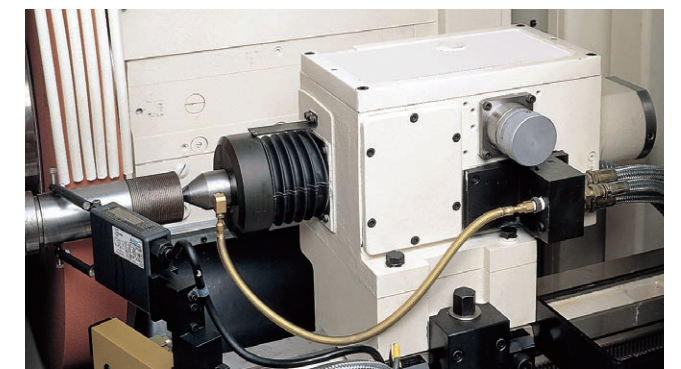
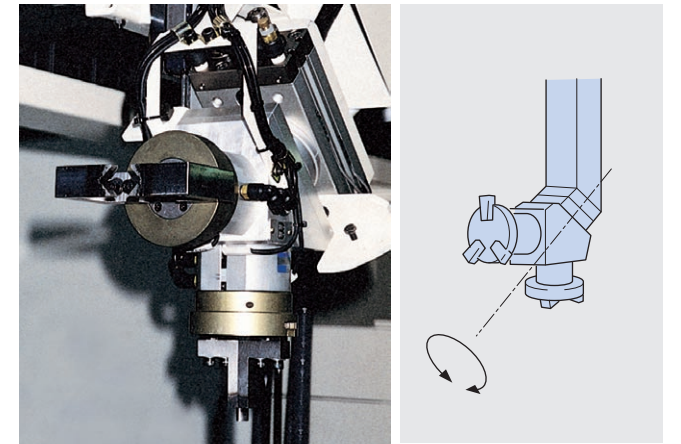
■机械手手爪 摇摆式

适用于轴类工件加工



■机械手手爪 转轴旋转式

适用于卡盘类工件加工



提高基本性能后的FII系列的惊人成绩

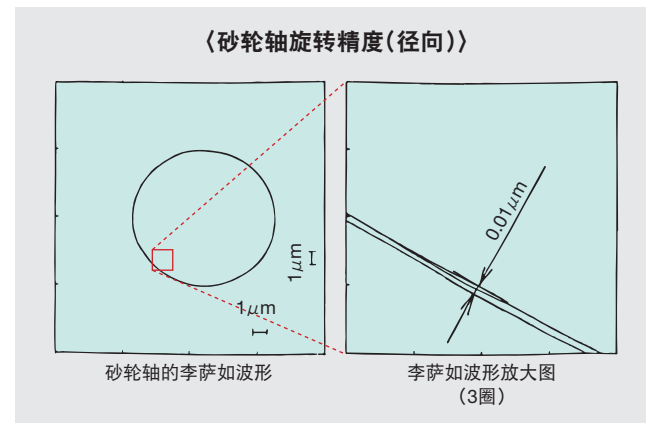
高精度·可实现高质量磨削的基本精度

■新型非圆静压轴承砂轮轴

砂轮轴的旋转精度 $0.01\mu\text{m}$

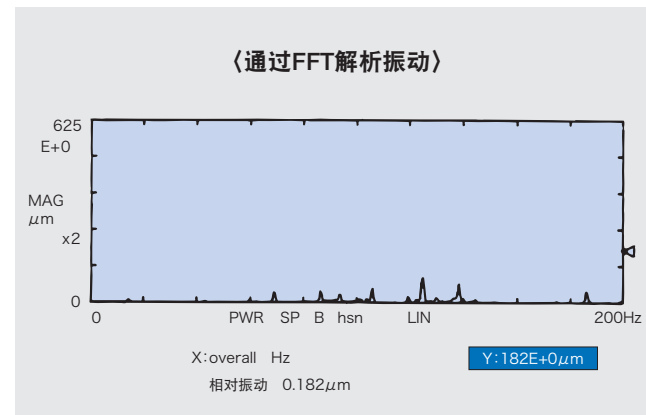
将已拥有销售成绩6000台骄人业绩的非圆滑动轴承再度升级，进一步提高刚性，降低温升。

在进行陶瓷及硬质合金等的镜面磨削时，可完成0.2S以下且无龟裂的加工面。



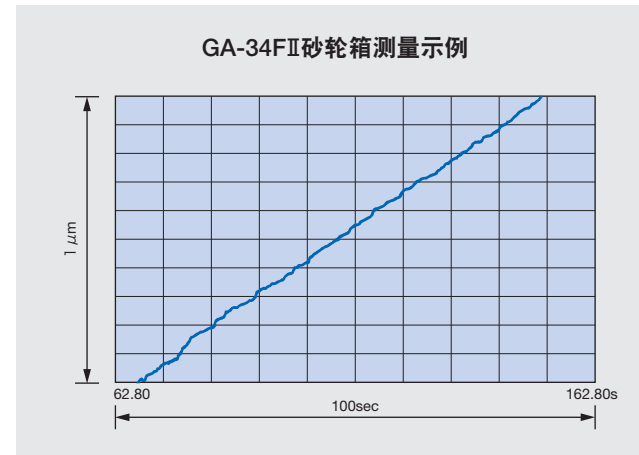
■砂轮箱和工件之间的相对振动 $0.2\mu\text{m}$ 以下

砂轮箱采用低振动结构，排除了产生振刀的诱因。



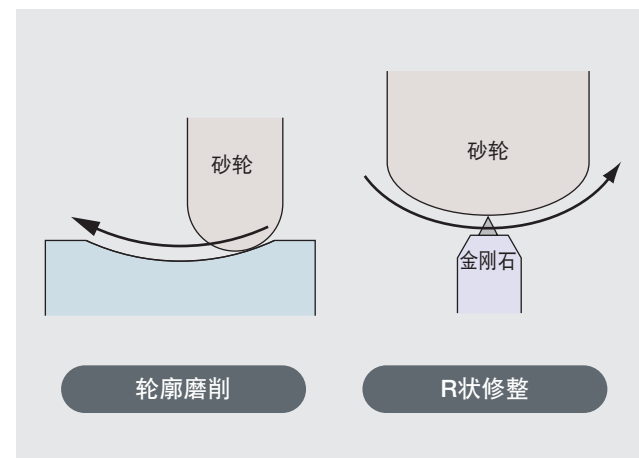
■高随动性

工作台砂轮箱导轨面采用低滑动设计，即使面对超低速 ($0.01\mu\text{m}/\text{sec}$) 指令依然可准确完成动作。



■PFCII(轴移动反转补偿控制)的应用

能够减少下述动作中发生在R面顶端等部位的条痕(突起)。



实现高效率加工的机床结构

■工作台导轨面

在旧机型的基础上扩大工作台导轨面V平间距15%，提高工件的夹持刚性，为15kW(特殊规格:22kW)的大功率磨削提供助力。

■床身

相比旧机型增加了加强筋的厚度及数量，提高床身刚性。

■非圆静压轴承砂轮轴

通过利用动压轴承结构使砂轮轴旋转，保持轴承内部发生的楔形油膜压力。以无可匹敌的保持力为1吨的强度实现重磨削。砂轮旋转精度为 $0.01\mu\text{m}$ 以下，实现高精度磨削。砂轮轴不与金属接触，可半永久性维持其性能。

■可安装超宽砂轮

GP/GA-47FII可安装 $\phi 760 \times 200$ 宽的大型砂轮，砂轮轴电机特殊规格最大可支持22kW功率。

机种	电机输出
GP/GA-34、44FII	7.5kW
GP/GA-36、47FII	15kW

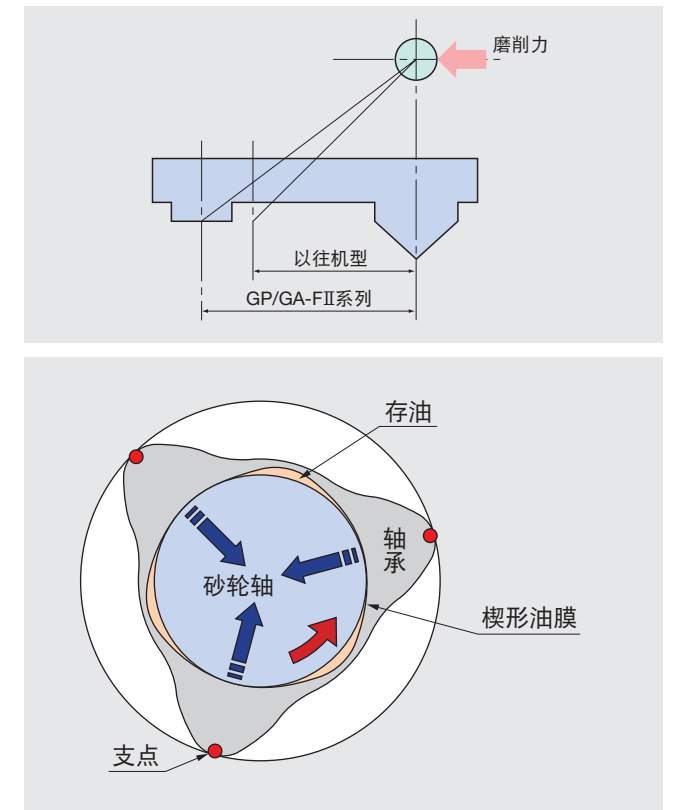
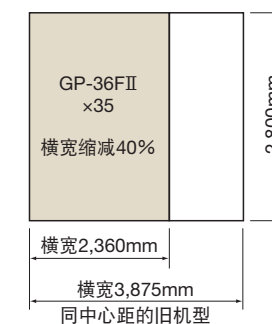
■砂轮可变速控制

全系列标准配备横移装置，可实现固定线速度控制，并且可根据磨削用途调整线速度。

节省空间

■本机安装空间

缩减本机横宽尺寸，同时通过将磨削液箱和液压箱置于本机下方，节省了空间、方便布线。



其他

■全封闭护盖

有效抑制冷却液的飞溅以及噪音，营造安静舒适的工厂环境。

■保养维护

主要保养维护装置集中安装于本机后侧，使维护工作轻松易行。

■ 机床规格

项目	单位	GP/GA-34FII	GP/GA-44FII	GP/GA-36FII	GP/GA-47FII		
能力、容量	工作台台面跳动	mm	φ330	φ430	φ330	φ430	
	磨削最大直径	mm	φ300	φ400	φ300	φ400	
	磨削最大重量	两顶尖支撑	kg	150	150	300	300
		装卡	N·m	80	80	—	—
	两顶尖支撑长度 ^{※1※2}	长度方向	35 mm	350			
65 mm			650				
100 mm			1,000				
150 mm			1,500				
砂轮轴	砂轮箱的体积 外径×宽	mm	φ455×75		φ610×135 (整套200)	φ760×160 (整套200)	
	砂轮线速度	m/sec	45				
	电机输出	kW	7.5		15(特殊规格:22)		
砂轮架(X轴)	最小设定单位	mm	φ0.0001				
	移动量	mm	295		370		
	快速进给速度	m/min	φ16				
	电机输出	kW	2.9				
工作台(Z轴)	最小设定单位	mm	0.0001				
	旋转调整角度	°(度)	±0.1				
	移动量 长度方向	35 mm	550				
		65 mm	850				
		100 mm	1,200				
		150 mm	1,850				
	快速进给速度	m/min	16(GA-36FII、GA-47FII为12)				
电机输出	kW	2.9					
主轴台(C轴)	锥孔		MT No.5				
	转速	固定	600				
		固定、活动	600	—			
	电机输出	kW	3.5		3.6		
尾架	锥孔		MT No.5				
	自动行程	mm	70				
	锥度手动调整量	mm	±φ0.08				
磨削液净化装置	水泵电机	kW	0.4				
	分离器		磁力式80L/min		磁力式120L/min		
	箱容量	L	200				
机床重量	机床重量 长度方向	35 kg	6,300	6,600	6,600	7,100	
		65 kg	7,000	7,300	7,300	7,800	
		100 kg	7,700	8,000	8,000	8,500	
		150 kg	8,700	9,000	9,000	9,500	
数控装置		OSP-P300GA					

※1:GA-36FII、GA-47FII是砂轮宽度不超过75mm时的数值。当使用宽幅砂轮时，支撑长度将相应变短。

※2:如果选用特殊规格牵引式尾架，则支撑长度缩短50mm。

■ 标准规格

规格	内容	数量
磨削方法	深磨、混合深磨、端面深磨、轮廓磨削、外圆/端面同步深磨、平行横磨、圆锥横磨	1组
尺寸固定方式	间接固定尺寸(利用程序数据)	1组
床身	床身相关 一套(包含基础螺栓、基础垫圈)	1组
砂轮架	GP-FII Plain型 砂轮左侧安装 GA-34、44FII 角度头 砂轮右侧安装 GA-36、47FII 角度滑动 砂轮右侧安装 V-平导轨面、可变速变频电机	1组
砂轮防护罩	GP/GA-34、44FII φ455×75宽 磨削液喷嘴 (柔性喷嘴) 75宽 便于开/关、装/卸型, 配备砂轮吊具 GP/GA-36FII φ610×135宽 // (柔性喷嘴) 135宽 // GP/GA-47FII φ760×160宽 // (柔性喷嘴) 160宽 //	1组
工作台	V-平导轨面、强制润滑方式、配备压力、配备油量检测 旋转支撑装置(带百分表 1格0.01mm)	1组
尾架	弹簧顶尖 前后移动液压驱动(70mm) 手动锥度补偿装置(±φ0.08mm) 正常卡持确认 前进超限检测LS, 并且配备确认指示灯 控制方式(按键式、循环连动式、前进点动按键式)	1组
砂轮轴润滑油箱	独立型 20L、附带流量确认互锁	1组
液压油箱	独立型 20L	1组
全封闭护罩	手动开关式、配备LS开关互锁及互锁开关	1组
照明装置	防水型LED灯	1组
砂轮防过载装置	数字设定型	1组
砂轮单独起动停止开关		1组
砂轮防超速速度装置	可设定最高线速度	1组
外圆磨削用砂轮修整器	可安装主轴台型 可修整砂轮外径及端面	1组
中心拉拔棒	主轴台用、尾架用	1组
气控单元		1组
工具	扳手类、带收藏箱	1组
电装相关	50/60Hz、200V、OKUMA标准电装规格、主电动机和标准电装配件	1组
死顶尖主轴台(C规格)	Plain型死顶尖式 MT No.5 转速 25~600min ⁻¹ (无极、S4位、直接指令)	GP/GA-34、44FII BL 3.5kW 36、47FII BL 3.6kW
固定/活动切换式主轴台(CT规格)	固定/活动切换式 MT No.5 转速 25~600min ⁻¹ (无极、S4位、直接指令)	GP/GA-34、44FII BL 3.5kW 36、47FII BL 3.6kW

■ 规格结构和作业内容

规格	C	CT
机型	GP/GA-34、44FII GP/GA-36、47FII	
机床结构	外圆磨削普通作业 死顶尖主轴台	外圆磨削普通作业 固定/活动切换式主轴台 装卡作业
外圆磨削		
用卡盘加工		

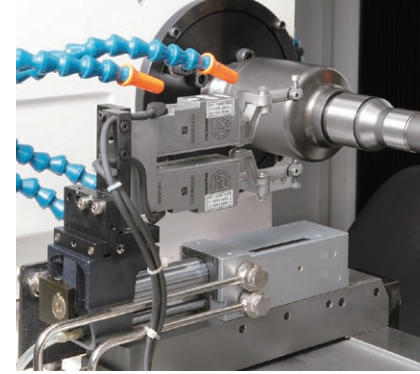
特殊规格、特殊附件

规格	内容	GP/GA				
		34FII	44FII	36FII	47FII	
砂轮 WA60kmv	φ455×75×φ127 φ610×75×φ254 φ760×75×φ304.8	砂轮线速度 2,700m/min // //				
备用皮带 液压油、润滑油 专用砂轮 材质 尺寸 可安装超宽砂轮的防护罩	<input type="checkbox"/> 主轴台 <input type="checkbox"/> 砂轮轴 使用条件另行洽商 φ610×200宽 φ760×200宽					
砂轮法兰	φ455 φ610 φ760	<input type="checkbox"/> 20~30宽 <input type="checkbox"/> 30~75宽 <input type="checkbox"/> 25~35宽 <input type="checkbox"/> 35~85宽 <input type="checkbox"/> 85~150宽 <input type="checkbox"/> 150~200宽 <input type="checkbox"/> 25~35宽 <input type="checkbox"/> 35~85宽 <input type="checkbox"/> 85~150宽 <input type="checkbox"/> 150~200宽				
平衡芯轴	φ50 φ70	需要调整砂轮的静平衡				
砂轮平衡支架	砂轮直径MAX φ510 MAX φ760	固定式 导轨式				
金刚石刀具	D5(1个 2ct) 其他	前端70°圆锥形				
硬质合金顶尖	MT No.5(2个) MT No.5	硬质合金刀片直径φ18 <input type="checkbox"/> 标准型 <input type="checkbox"/> 长型 <input type="checkbox"/> 半长型 <input type="checkbox"/> 伞型 <input type="checkbox"/> 其他				
压块	φ20~φ200 10种	<input type="checkbox"/> φ20~25 <input type="checkbox"/> φ25~30 <input type="checkbox"/> φ30~35 <input type="checkbox"/> φ35~50 <input type="checkbox"/> φ50~70 <input type="checkbox"/> φ70~90 <input type="checkbox"/> φ90~110 <input type="checkbox"/> φ110~130 <input type="checkbox"/> φ130~150 <input type="checkbox"/> φ150~200				
自动压块	φ6~φ100 8种	<input type="checkbox"/> φ6~14 <input type="checkbox"/> φ13~24 <input type="checkbox"/> φ20~34 <input type="checkbox"/> φ31~42 <input type="checkbox"/> φ36~50 <input type="checkbox"/> φ47~62 <input type="checkbox"/> φ60~80 <input type="checkbox"/> φ80~100				
工件夹	调整式	φ10~150(左右各1组) φ100~250(左右各1组)				
手动工件支架	固定式 双制动蹄 配备双制动蹄式尺寸测量挡块 三制动蹄	V型块交换式 φ10~150 制动蹄材质BC3(黄铜) // //				
自动工件支架 (液压装置)	双蹄式1型 双蹄式0型	自动跟踪式 制动蹄材质超硬 固定式 //				
固定式弹簧顶尖		MT No.5×No.3, 弹簧压力2~3.2kg 带正规支承用联动机构				
旋转顶尖	MT No.5	使用条件另行洽商				
更换砂轮用的悬臂起重机		最大吊装重量 350kg				
三爪手动卡盘		<input type="checkbox"/> JN-07(φ190) <input type="checkbox"/> JN-10(φ273)				
四爪单动卡盘		<input type="checkbox"/> LI-8 <input type="checkbox"/> LI-10				
动力卡盘		使用条件另行洽商				
卡盘防护罩		<input type="checkbox"/> φ200 <input type="checkbox"/> φ300				
直接自动定寸装置	可安装工作台型 无缺口 可安装工作台型 无缺口 安装工作台型 对应花键	马波斯公司制 马依克鲁马-3 1个测头 P3up φ8~106 东京精密公司制 巴鲁可姆Σ 1个测头 AMPV4 φ8~107 使用条件另行洽商				
大范围定寸装置	可安装床身型	东京精密公司制 巴鲁可姆Σ20 1个测头的测量范围是φ8~140 AMPV10 可测量直径差为φ20				
NC对刀仪		马波斯公司制T25G探针、纵向位置补偿、E32R接口 可安装砂轮箱型, 液压旋转驱动型				
牵引尾架		中心距全长可调				
带自动锥度补偿功能的尾架		可通过按键调整 有关使用条件请另行协商				
2点定位固定顶尖型主轴台		主轴顶尖位置可设定在20mm以内				
自动搬运装置		有关机器人、门形机械手及机内机械手等请另行协商				
中心孔 自动润滑装置		<input type="checkbox"/> 主轴侧 带注油孔的顶尖 <input type="checkbox"/> 顶尖侧 带注油孔的顶尖				
气压式工件支撑确认装置		<input type="checkbox"/> 主轴侧 带气孔的顶尖 <input type="checkbox"/> 顶尖侧 带气孔的顶尖				
工件驱动装置	凸轮锁紧卡盘 宽广范围凸轮锁紧卡盘 宽广范围钳式卡盘	夹持直径φ10~60 可支持最大直径差φ9 夹持直径φ9~70 可支持最大直径差φ15 夹持直径 GP/GA-34/44FII φ10~85 GP/GA-36/47FII φ10~120				
主轴固定位置停止		接近开关式				
前门自动开关		气压驱动 控制方式(手动按键式、循环连动式)				
油温调整装置		关东精机产 MLHA-05B-H-N(寒冷地区请考虑安装)				
自动跟随式砂轮辅助防护罩		与修整器联动, 保持砂轮和防护罩之间的固定间隙。				
旋转修整器		使用条件另行洽商				
磨削液箱		独立型 200L 配备水泵电机				
磨削液箱加大规格		300L				
冷却液分离器	磁力式	F-8(住友重机械Finetec) F-12(住友重机械Finetec) F-18(住友重机械Finetec)				
	与磁力贴纸并用 其他	<input type="checkbox"/> FP-12 <input type="checkbox"/> FP-18(住友重机械Finetec) 使用条件另行洽商				
液体温度自动调节装置		可实现冷却液的温度控制				
油雾收集器		kuraco产 <input type="checkbox"/> EUN-10 <input type="checkbox"/> ASV-20				
磨削液喷嘴		铜管式 <input type="checkbox"/> 25宽 <input type="checkbox"/> 50宽 <input type="checkbox"/> 75宽 <input type="checkbox"/> 100宽 <input type="checkbox"/> 特殊尺寸				
下侧喷嘴		防止大端面加工时的磨削过热 循环联动式				
大功率砂轮电机		22kW				
砂轮自动门						

主要特殊附件

直接自动定寸装置

作为机内测量装置, 负责加工过程中的工件外圆尺寸的管理。



自动跟随式辅助防护罩

配合切削引起的砂轮直径减小, 自动调节防护罩和切削液喷管的位置。



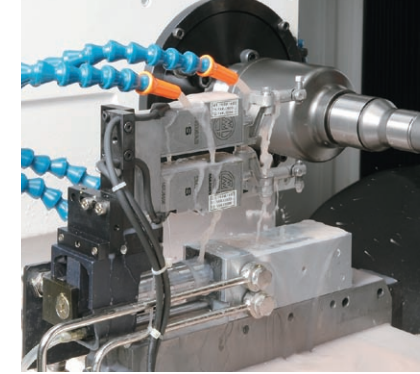
自动压块

依靠单次操作便可轻松装卸的卡爪。



定寸装置持续注水

该配置通过持续向定寸装置注水, 将热位移控制到最小限度。



砂轮平衡支架/平衡芯轴

组装砂轮、砂轮法兰盘和平衡轴, 然后在轨道上获得砂轮的静平衡。



冷却液分离器

用磁石收集磨屑并排出。将磨屑排出机外。标准配置仅采用磁性分离器(铁素体磁铁), 但针对磁性较弱的SKD、SCM材料, 则同时使用过滤纸式或者强力型(稀土类)磁性分离器较有效。



磁性分离器

旋转修整器

批量生产或使用CBN砂轮时可选用



磁性分离器/过滤纸式并用



磁性分离器/过滤纸式并用

优先考虑加工现场的操作便捷性,使得操作方式焕然一新,再度刷新响应速度!

实现制造业的高度信息化、网络化(IoT),提高生产率和附加价值等的智能化工厂。OSP作为充当该头脑角色的CNC装置,再次取得了巨大的进步。安装了最新款处理器,操作性能、绘图性能和处理速度均得到了显著提升。更推出了大量唯有机床制造商才能实现的“超实用应用软件”,实现了真正的智能化制造。

智能手机般的超顺畅操作

绘图性能的提升和多点触控的应用,实现了直观性绘图操作。如同操作智能手机般,可顺畅且快速地放大显示使用说明书,及通过列表显示刀具数据、程序等。操作人员可自由构建操作界面及显示内容,从初学者到熟练工均可根据需求进行自定义设置。



“希望实现这些功能”-安装了大量最新suite应用!

听取来自加工现场顾客的真实需求,结合OKUMA的加工技术,最终得以实现。这些功能凝聚了机床制造商生产的CNC装置所独具的,提升“现场能力”的智慧。

协助日常的定期点检 维护监视器

显示日常作业前点检、定期点检的项目及点检周期计划。点击信息按钮,显示相关维护项目的使用说明书PDF文件。

No.	项目	内容	周期	计划	实施
380	磨石修整用エコーの点検	点検	3h	①	
381	磨石修整用エコーの点検	点検	96h	①	
382	磨石修整用エコーの点検	点検	192h	①	
383	定速回転確認	点検	192h	①	
500	内蔵アース	点検	OK	①	
600	磨石修整用エコー	点検	96h	①	
601	定速回転確認	点検	96h	①	

① 信息按钮

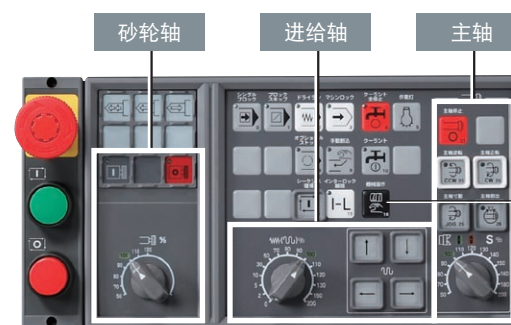
GAP 通过电机输出功率的可视化提高生产率 **砂轮轴监控器**

S15 离开机床时依然可掌控运转状况 **邮件通知功能**

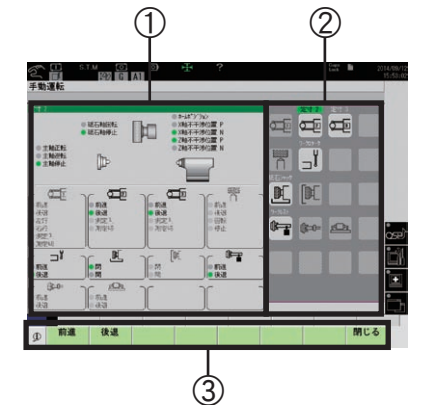
VCC1/VCC2 注释显示功能使操作更加方便快捷 **公共变量监视器**

S16 发生报警时自动保存记录 **画面截图功能**

S10 无需输入编码的简单编程 **调度程序编辑器**



■操作画面
机床操作开关整合于一个界面。一键点击轻松作业。
①选择操作对象
②显示机床状态
③操作(功能键)



■I-GAP+ (特殊规格)

对话操作优化了编程功能,使高效率制作加工程序和直观的加工操作变为现实。

●表格编程功能

通过画面输入加工内容,不考虑GM码即可创建磨削加工所需的砂轮止振、砂轮修整和磨削的各种程序。

●快速磨削功能

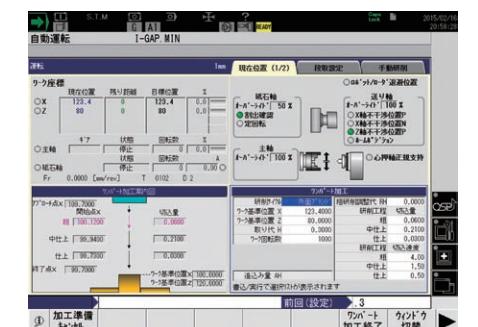
可在指南图上一边确认运行时的周期和位置,一边加工。仅设置进给量,即可从粗磨到精磨,以手动操作的感觉简单实现操作。



砂轮修整程序编制表



磨削程序编制表



快速磨削功能

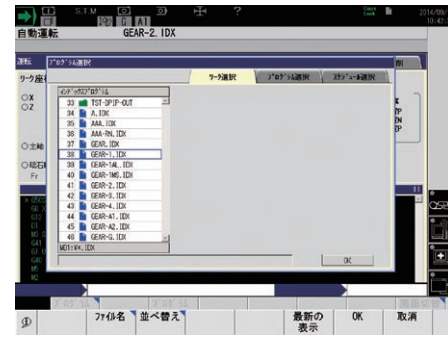
显示运转界面

在运转界面进行自动运转、准备作业等。在操作面板上点击“运转界面”键，或者点击自动/MDI模式键，显示运转界面。根据使用用途不同，可切换到当前位置表/工装设置表/手动磨削表。



当前位置表（选择程序）

在运转界面的当前位置表，不但能显示当前位置，还可通过功能键实现工件选择/程序选择/调度程序选择。



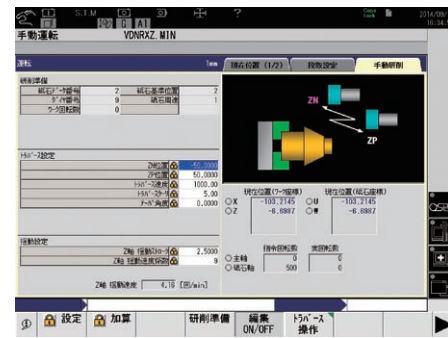
工装设置表

在运转界面的工装设置表，可显示符合目的的向导图及各种坐标值等。为了最大限度减少画面切换，运转条件选择/金刚石原点/原点补偿/原点切换/工件定位补偿量的设定均可在1个界面上实现。



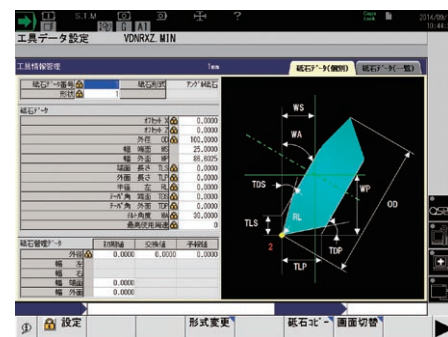
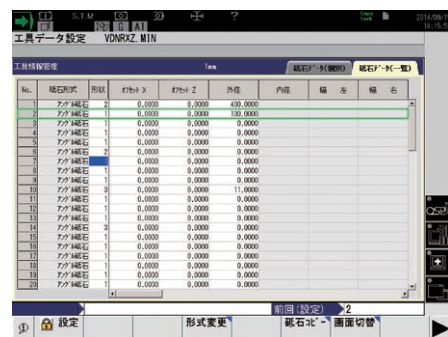
手动磨削表

运转界面的手动磨削页，可显示使用砂轮、主轴转速，横移运转、摇动操作的设定参数。为了最大限度减少画面切换，将手动操作相关操作/设定项目整合于1个界面。



刀具数据设定

通过刀具数据设定管理砂轮数据信息。点击操作面板的“刀具数据设定”键，显示砂轮数据设定。在设置界面上可显示已登录砂轮数据的一览画面和每个砂轮的单独画面。



标准规格

基本规格	控制	X轴,Z轴联动:2轴 直线轴2轴
	主轴控制	BL电机主轴、S指令4位、恒定线速度、倍率50~200%
	砂轮轴	砂轮轴(变频器控制)、转速(G99模式)SW指令6位、线速度直接指令(G98模式)SW指令6位 砂轮恒定线速度功能(G98)、砂轮轴倍率 50~120%、最高旋转数·最高线速度设定(G50)
	位置检测	OSP型全方位绝对位置检测方式
	进给功能	倍率开关 0~200% 15档
显示、操作功能	最大、最小设定值	十进制8位、±9999.9999mm、0.0001mm (0.1μm)
	显示功能	15英寸彩色液晶面板+多点式触摸屏操作
	suite应用	可视化、数字化加工现场所需信息的应用软件
	suite触摸	适合加工现场的高可靠性触摸屏。单触访问suite应用
	简单操作	1个画面操作
	数据设定功能	可完成原点补偿、砂轮数据、砂轮管理数据、金刚石数据、软限位、卡盘防护等
	程序编辑	程序单触编辑、选择工件、程序号排列、WIN应用软件编辑功能
	操作功能	选择工件(分度程序)、定序复归、手动分度、PLC监视器、参数输入输出
	编程	直线插补、圆弧插补、工件坐标系(G11 X轴Z轴)、砂轮坐标系(G12 U轴W轴) 砂轮数据80组、金刚石数据9组、金刚石数据数据指令 磨削固定循环、磨削修整固定循环、mm/rev和mm/min并用编程 用户任务1、原点偏移功能、原始位置功能
	程序容量	程序存储容量2GB、运转缓冲器容量2MB
加工管理功能	显示每加工程序的业绩、运转业绩(通电时间、研磨时间等)显示、输入未运转的理由	
监控功能	显示磨削负载、磨削过载检测功能、间隙消除功能	
通信、网络功能	以太网(1000Mbps)、USB(2端口)	
高速高精度规格	Hi-G控制、下降控制、可变量空转补偿	
帮助功能	编程帮助、报警帮助、操作帮助	

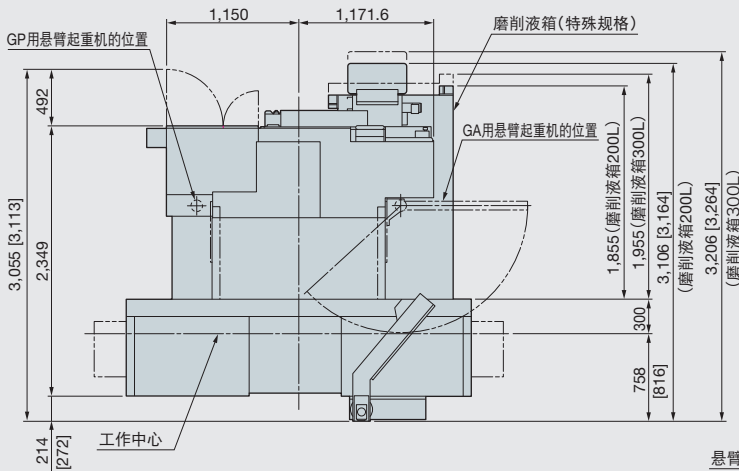
特殊规格

项目	配套名称*	NML		3D		I-GAP	
		E	D	E	D	E	D
对话功能							
I-GAP+						●	●
编程							
英寸、毫米设定单位转换							
用户任务2	子程序、函数运算、逻辑运算	●	●	●	●	●	●
	配备输入输出端子						
共用变量	1000组						
标准200组							
可编程信息功能			●		●		●
监控功能							
实时3D模拟功能					●	●	●
3档状态	B型						
指示灯	C型	●	●	●	●	●	●
作业完成灯	黄色旋转灯						
报警灯	红色旋转灯						
NC运转监视器		●	●	●	●	●	●
工件计数器	4位, 可复位						
	6位, 可/不可复位						
累计运转表	电源ON 可复位						
	主轴旋转 可/不可复位						
	自动旋转 可/不可复位						
显示砂轮更换时间		●	●	●	●	●	●
循环时间超时校验		●	●	●	●	●	●
显示砂轮更换预警		●	●	●	●	●	●
计测功能							
定位器	砂轮箱安装						
	工作台安装						
外部输入输出通信							
RS232C连接器							
DNC连接	DNC-T1	●	●	●	●	●	●
	DNC-T3						
增设USB	可以增加2个端口						

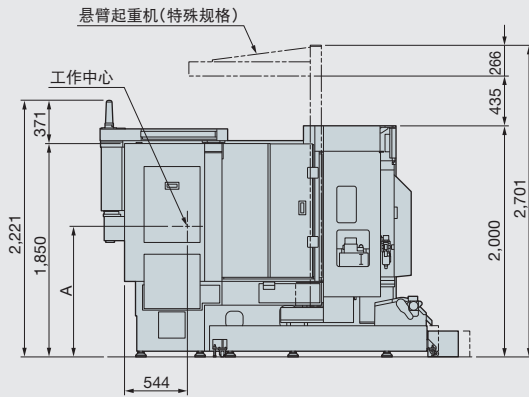
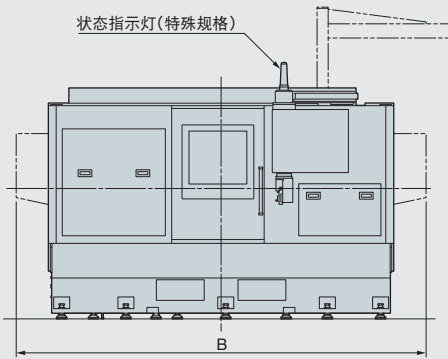
项目	配套名称*	NML		3D		I-GAP	
		E	D	E	D	E	D
自动化功能							
主轴固定位置停止	电气式						
	接近开关式						
电源自动切断	加工完成、报警						
	同上+外部指令						
暖机运转功能							
选择外部工件	旋转开关式 8种						
	数字开关式 99种						
	外部指令 BCD2位						
	外部指令 BCD4位						
大隈公司制机器人、机械手接口(内置型)							
大隈公司制机器人、机械手接口(独立型)							
其他公司制	OKUMA标准、B规格						
机器人	OKUMA标准、C配置						
机械手接口	用户指定						
缩短循环时间功能		●	●	●	●	●	●
其他							
数控箱插座							
数控箱内照明灯							
漏电切断功能							
预备M编码	2组						
	4组						
可实现程序停止中的装卡/尾架轴操作							
砂轮自动振止		●	●	●	●	●	●
紧急开关复位功能		●	●	●	●	●	●
OSP-VPS(病毒防御系统)							

* NML: 标准组件 3D: 逼真3维模拟 E: 经济型 D: 豪华型

GP/GA-FII series
规格图、安装图



机种	GP/GA			
	34FII	44FII	36FII	47FII
A	1,130.5	1,180.5	1,130.5	1,180.5
B	长度方向35	2,360		
	65	3,275		
	100	3,975		
	150	5,590		



※ []内表示纵向为150时的数值。 单位:mm

在使用本公司产品时,请预先阅读操作说明书内的“安全注意事项”以及产品本机上标记的有关安全注意事项。



深圳思诚资源科技有限公司
SHENZHEN SCZY TECHNOLOGY CO.,LTD.

电话/Tel: 0769-22186189

网址/Web: www.sczy.com

邮箱/E-mail: sales@sczy.com

地址/Adr: 广东省东莞市长安镇长青南路1号万科中心1906



微信公众平台

● 随产品的改进,机床性能、规格可能有变化。
Pub.No.GP/GA-FII-C-(15a)-100 (Mar 2018)