

CNC量产型内圆磨床

GI-10NII



符合快节奏生产线需求
紧凑高速内圆磨床



高速

- 快速进给 30m/min
- Hi-G控制
- 500次/min NC振动
- Max 150,000min⁻¹高速内圆磨削轴

紧凑

- 开口宽度 2,050mm
- 小型机械手

易于维修保养性能

- 润滑、气压设备集中管理
- 防磨削液飞溅的局部防护方式
- 报警帮助功能

简易的操作性

- 简易原点设定
- 程序帮助功能

高性价比

- 成本最低化设计
零件数量削减1/3

高效率加工

实现高效率加工的机床结构

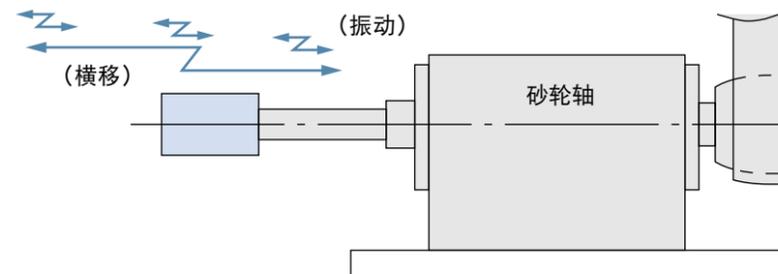
NC高速振动

■提高磨削效率，实现高效率加工

- 振动次数 ~585次/min
- 快速进给 30m/min (Z轴)
20m/min (X轴)
- 控制0.1 μ m



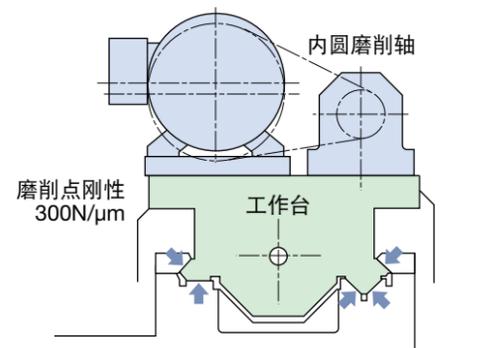
振动横移式 (复合)



5面固定静压导轨面 (Z轴)

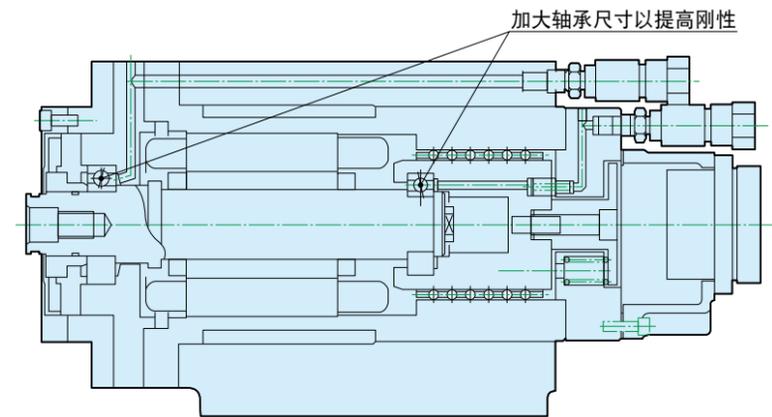
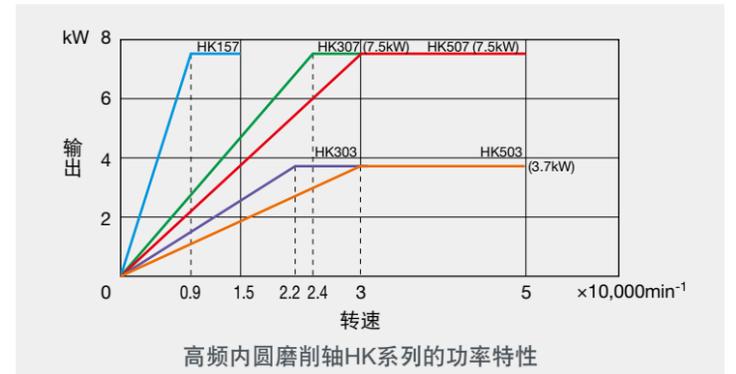
■可实现高速振动的高随动性、高刚性导轨

- 高刚性 300N/ μ m
- 免维护 非接触
- 无反向间隙 高随动性



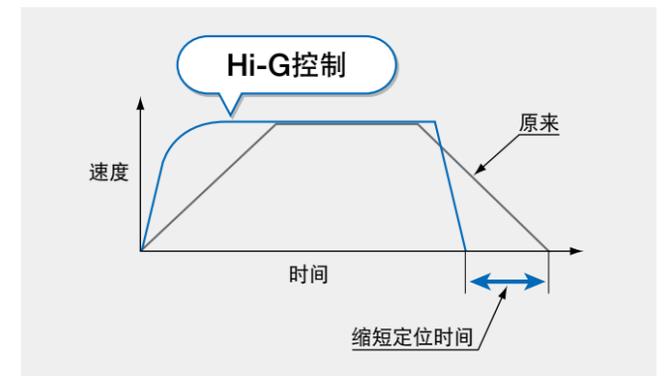
可实现强力磨削的高速、高刚性内圆磨削轴

- Dn值 最高1,600,000
- 油气润滑



Hi-G控制

通过适合电机的速度、扭矩特性的函数控制定位时的加减速，力求做到机械的高加减速控制和振动抑制控制的并存，实现高速、高稳定的定位的功能。通过本功能，可缩短定位时间，从而有助于大大缩短非切削时间。

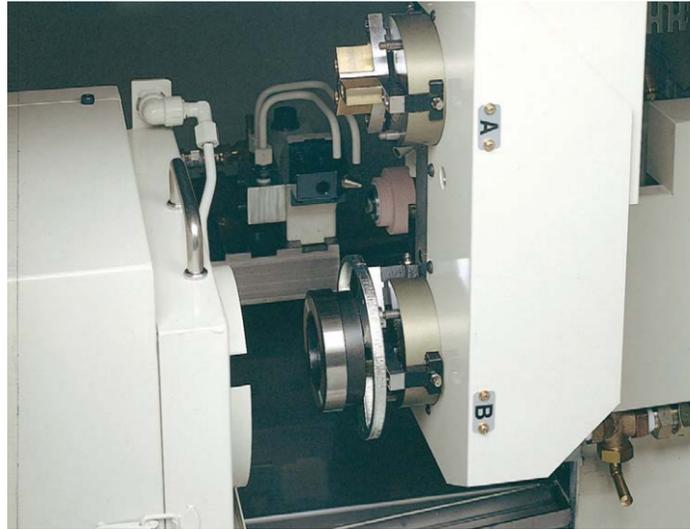


装料时修整功能 (特殊规格)

通过在装料过程中修整砂轮, 缩短非加工时间

缩短非加工时间

通过采用工件固定结构, 实现了装料过程中的砂轮修整。
为大幅缩短循环时间做出贡献。



重视安全性的工件装卸结构

加大了X轴行程的机床结构, 在装卸工件时砂轮可大幅度退让, 提高了工件装卸作业的安全性。



高速机械手 (特殊规格)

依靠高速机械手及其高性能缩短非加工时间

快速进给180m/min高速机械手

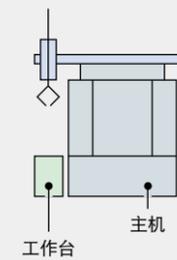
- 充分考虑了厂房高度的低高度型
- 方便移动的机上安装型



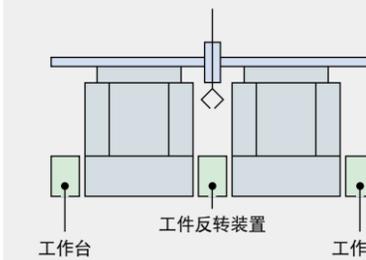
丰富的机械手种类, 轻松实现自动化

■ OGL-5型机械手安装示例

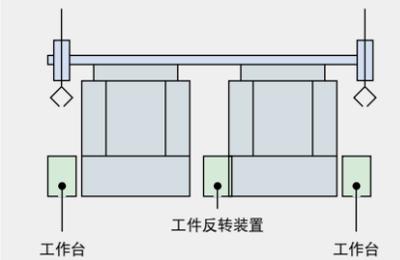
● 1M1L (一机一机械手)



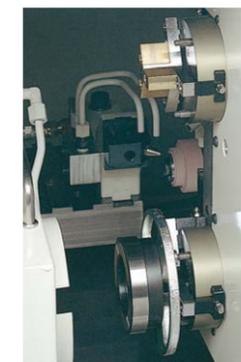
● 2M1L



● 2M2L

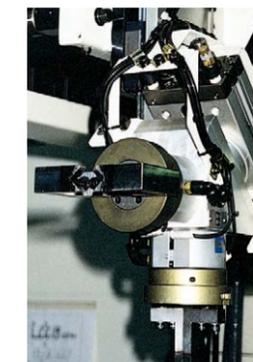


■ 机械手手爪



上下翻倒式 双手爪

- 工件直径 $\phi 120\text{mm}$
- 工件长度 60mm
- 工件重量 3kg $\times 2$



垂直旋回式 双手爪

- 工件直径 $\phi 120\text{mm}$
- 工件长度 60mm
- 工件重量 3kg $\times 2$

机床规格

| 能力、容量 | 单位 | SBK组件 | SHK组件 |
|-------------------|-------------------|---------------|--------|
| 可磨削孔径范围 | mm | φ3~150 | |
| 可磨削孔长度 | mm | ~150 | |
| 工作台上旋回径 | mm | φ400 | |
| 防护罩内旋回径 | mm | φ350 | |
| 工件长度 | mm | ~150 | |
| 主轴承载能力(质量×距离) | kg×mm | 100×150 | |
| 切削进给装置(X轴) | | | |
| 移动量 | mm | 300 | |
| 磨削进给速度 | mm/min | φ0.02~φ6,000 | |
| 定位速度 | mm/min | φ40,000 | |
| 最小单位 | mm | φ0.0001 | |
| 工作台(Z轴) | | | |
| 移动量 | mm | 350 | |
| 磨削进给速度 | mm/min | 0.02~3,000 | |
| 工作台的振动量 | mm | 10 | |
| 工作台的振动次数 | 次/min | ~585 | |
| 定位速度 | mm/min | 30,000 | |
| 最小单位 | mm | 0.0001 | |
| 切削主轴 | | | |
| 主轴端面直径 | mm | φ100 | |
| 通孔直径 | mm | φ70 | |
| 转速 | min ⁻¹ | 100~1,000 | |
| 电机 | | | |
| 内圆磨削轴用 | kW-P | 5.5-2 | 选择 |
| 切削主轴用 | kW | 3.5 | |
| 切削台(X轴用) | kW | 2.9 | |
| 工作台(Z轴用) | kW | 2.8 | |
| 液压油、润滑油泵用 | kW-P | 0.4-4 | |
| 磨削液泵用 | kW-P | 0.25-2、0.18-2 | |
| 内圆磨削轴冷却泵用 | kW-P | - | 0.18-2 |
| 箱容量 | | | |
| 液压油、润滑油箱 | L | 40 | |
| 切削液箱 | L | 200 | |
| 内圆磨削轴冷却箱 | L | - | 40 |
| 机床尺寸 | | | |
| 机床高度 | mm | 1,900 | |
| 所需地面面积 | mm×mm | 2,050×2,110 | |
| 净重 | kg | 3,600 | |

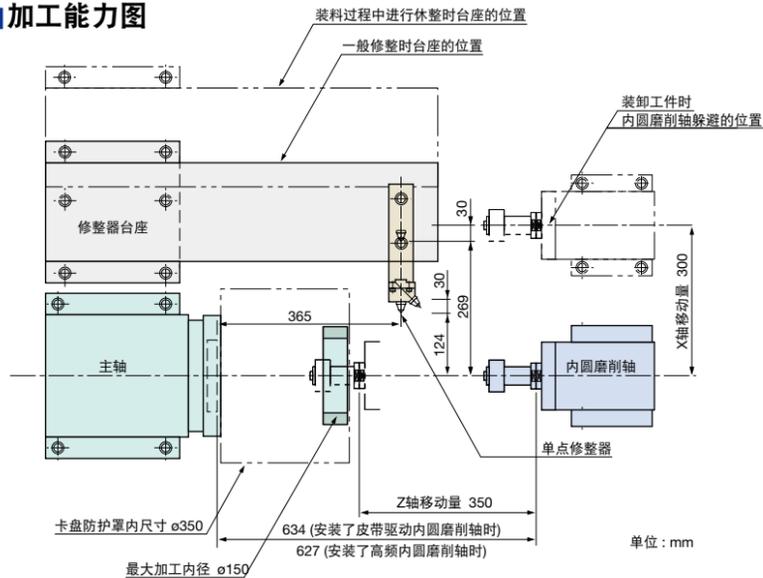
SBK: 皮带驱动内圆磨削轴组件
SHK: 高频内圆磨削轴组件

标准规格

| 规格 | 数量 | 规格详情 | 组件 | |
|----------|----|--|-----|-----|
| | | | SBK | SHK |
| 磨削方法 | 1组 | 深磨(可振动) | ○ | ○ |
| | | 多点深磨(可振动) | | |
| | | 端面深磨 | | |
| | | 外(内)端面同步深磨 | | |
| | | 平行横磨(振动可用) | | |
| 圆锥横磨 | | | | |
| 轮廓磨削 | | | | |
| 定尺寸方式 | 1组 | 间接定尺寸(利用程序数据) | ○ | ○ |
| 床身 | 1组 | 床身单元整套 | ○ | ○ |
| 主轴台 | 1组 | | ○ | ○ |
| 主轴 | | 前轴承内径 φ100 | | |
| 主轴电机 | | 3.5kW 无刷电机 | | |
| 主轴转速 | | 100~1,000min ⁻¹ (无极、S4直接指令) | | |
| 倍率 | | 50~200% | | |
| 内磨轴※ | 1组 | 皮带驱动内磨轴规格 附带BK50 附带皮带轮、皮带1套 变频电机 5.5kW 附带内磨识别附件1套 驱动电源 附带通用变频器 | ○ | ○ |
| | 1组 | 高频内磨轴规格 通过特殊规格选择内磨轴 冷却装置 附带容量40L的水箱 附带内磨轴托架 驱动电源 附带12kVA高频变频器 | | ○ |
| 切削台 | 1组 | | ○ | ○ |
| 导轨面 | | V-平Turcite强制润滑 | | |
| 控制轴 | | X轴 无刷电机 2.9kW | | |
| 工作台 | 1组 | | ○ | ○ |
| 导轨面 | | 全封闭式静压导轨面 | | |
| 控制轴 | | Z轴 无刷电机 2.8kW | | |
| 液压油箱 | 1组 | 独立型40L 可调节出油量0.4kW油泵电机 风冷单元 | ○ | ○ |
| 油雾润滑装置 | 1组 | 内圆磨削轴、X轴滚珠丝杠锁母 | ○ | ○ |
| 气控单元 | 1组 | | ○ | ○ |
| 冷却液喷嘴 | 1组 | | ○ | ○ |
| 砂轮轴防过载装置 | 1组 | 数码设置型(显示电流(安培)) | ○ | ○ |
| 照明装置 | 1组 | 内置于机床全封闭防护罩内 开/关 附带开关 | ○ | ○ |
| 间隔修整 | 1组 | 可依靠NC程序完成 | ○ | ○ |
| 多点式修整 | 1组 | 可依靠NC程序完成 | ○ | ○ |
| 整体护盖 | 1组 | 本机全封闭防护、安全门为手动开关式(附带互锁) | ○ | ○ |
| 基础螺栓和垫圈 | 1组 | | ○ | ○ |
| 刀具 | 1组 | 配备扳手类、工具箱 | ○ | ○ |
| 电装相关 | 1组 | 50/60Hz、200V OKUMA标准电装规格、主电动机&标准电装配件 | ○ | ○ |

SBK: 皮带驱动内圆磨削轴组件
SHK: 高频内圆磨削轴组件
※: 特殊规格

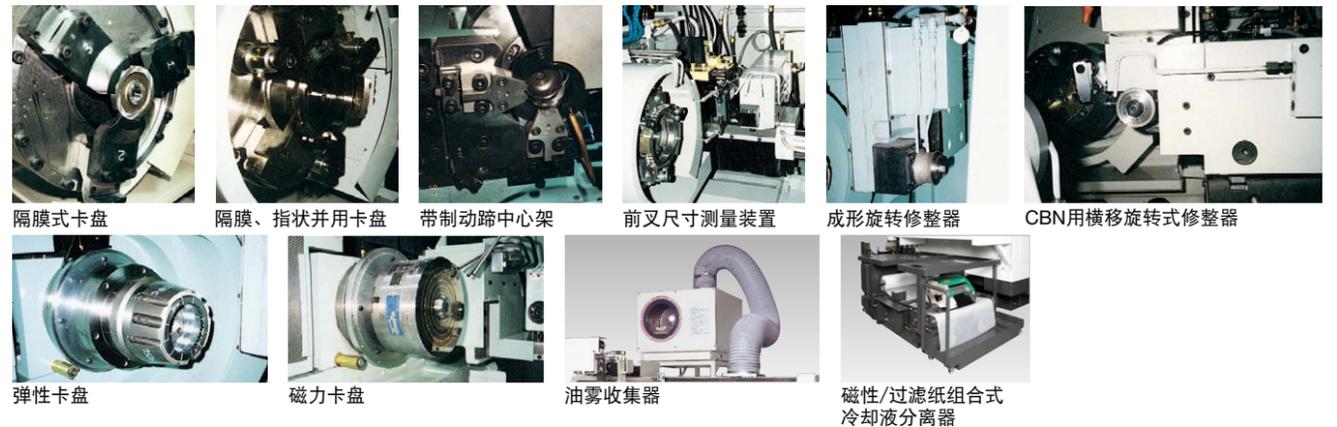
加工能力图



单位: mm

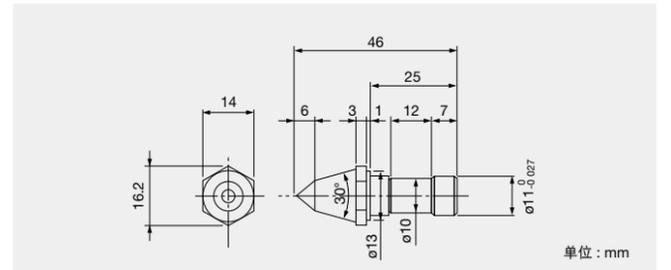
特殊规格

| 规格 | 规格详情 | 组件 | |
|---------------|---------------------------------------|-----|-----|
| | | SBK | SHK |
| 备用品 | | - | - |
| 备用皮带 | 主轴台用 | | |
| | 砂轮轴用 | | |
| 液压油、润滑油 | | | |
| 砂轮 | | | |
| 套管轴 | | | |
| 金刚石刀具 | D5(2个 2ct) | ○ | ○ |
| | 其他 | | |
| 磨削加工相关 | | | |
| 工件驱动装置 | 三爪螺旋式卡盘 □JN-07T □JN-09T | | |
| | 气压式三爪动力卡盘 | | |
| | 薄膜式卡盘 | | |
| | 指状卡盘 | | |
| | 薄膜、指状并用卡盘 | | |
| | 夹套式卡盘 | | |
| 卡片单元磨削夹具 | 拉力环 | | |
| | 标准件 | | |
| 带制动蹄中心架规格 | 套管轴(包含螺钉、垫圈) | | |
| | 砂轮(5个1组) | | |
| | 带制动蹄中心架用磁力卡盘、制动蹄单元 | | |
| 尺寸测量装置 | 移动式主轴台 | | |
| | 前叉 □东京精密 □Marposs | | |
| 修整器 | 端面固定尺寸装置 □东京精密 □Marposs | | |
| | 磨削液长期注水(应对尺寸测量装置的热位移) | | |
| | | | |
| 旋转修整器 | CBN用 横移型旋转修整器 附带AE传感器 成形旋转修整器 | | |
| 砂轮修整器 | 固定式 | ○ | ○ |
| 冷却液 | | | |
| 切削液箱 | 独立型 200L 0.25kW、0.18kW配备水泵电机 | ○ | ○ |
| 冷却液分离器 | 磁力式 80L/min | ○ | ○ |
| | 磁力式 住友机械Finetec产F-12 120L/min | | |
| | 磁力、滤纸并用过滤器、住友机械Finetec产FP-8 80L/min | | |
| | 磁力、滤纸并用过滤器、住友机械Finetec产FP-12 120L/min | | |
| | 浓缩机后分离器 住友机械Finetec产F-8 300L箱 其他 | | |
| 集中型磨削液规格 | 附带磨削液SOL、压力开关 | | |
| 冷却喷嘴主轴贯通型 | | | |
| 水枪 | 机内清洗用 | | |
| 液体温度自动调节装置 | 可控制冷却液的温度 | | |
| 油雾收集器 | □kuraco产 EUN-10 □其他 | | |
| 其他 | | | |
| 大功率砂轮轴电机 | 7.5kW | | |
| 主轴固定位置停止 | 电气式 | | |
| 防护罩自动开关 | 气压驱动(手动按键、循环连动) | | |
| 卡盘防护罩 | 防护罩内尺寸φ350、通用型 | ○ | ○ |
| 用于调整油温的加热器 | 寒冷地区请考虑安装 | | |
| 油温调整用加热器/冷却机 | 寒冷地区请考虑安装 | | |
| X轴光栅尺 | | | |
| 机床吊装工具 | | | |



| 规格 | 规格详情 | 组件 | |
|------------|---|-----|-----|
| | | SBK | SHK |
| 砂轮轴 | 型号 | | |
| 皮带驱动内圆磨削轴 | 最高转速(min ⁻¹) | | |
| | 输出(kW) | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| 高频内圆磨削轴 | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| 自动化 | | | |
| 工件落座确认 | | | |
| 工件吹气 | 用于断水 | | |
| 机械手 | | | |
| OGL5 | | | |
| 周边装置 | □上下翻板式双手爪 三爪气压卡盘 推料器 工件卡持确认 机床内置控制 | | |
| | □垂直旋回式双手爪 三爪气压卡盘 推料器 工件卡持确认 机床内置控制 | | |
| 机床侧规格 | 机械手防护罩 上方防护罩自动开关 安全护盖 机械手卡爪 工件吹气 卡盘吹气 卡盘卡持确认 缩短循环时间功能 装料中修整砂轮 | | |

金刚石刀具D5



特殊规格

内圆磨削轴规格表

| 砂轮线速度 | 2,000m/min | | 3,000m/min | | 砂轮轴 (套管轴直径×最大长度) | | | | | | | | |
|---------|------------|---------|------------|---------|------------------|------------|--------|-------|-------|-------------|-------------|-------|---------|
| | 砂轮直径 mm | 加工孔径 mm | 砂轮直径 mm | 加工孔径 mm | BK65 | HK157 BK50 | BK40 | BK30 | BK25 | HK303 HK307 | HK503 HK507 | HK802 | HK10007 |
| 150,000 | 4.3 | 6 | | | | | | | | | | | |
| 120,000 | 5.3 | 7 | | | | | | | | | | | |
| 100,000 | 6.3 | 8 | 9 | 13 | | | | | | | | | 5×13 |
| 80,000 | 8 | 10 | 12 | 16 | | | | | | | | 6×16 | 6×16 |
| 63,000 | 10 | 13 | 15 | 20 | | | | | | | | 8×20 | 8×20 |
| 50,000 | 13 | 16 | 19 | 25 | | | | | | | 10×25 | 10×25 | 10×25 |
| 40,000 | 16 | 20 | 24 | 32 | | | | | 13×32 | | 13×32 | 12×32 | |
| 30,000 | 22 | 27 | 32 | 42 | | | | 16×40 | 16×40 | 16×40 | 16×40 | | |
| 25,000 | 25 | 32 | 38 | 50 | | | 20×50 | 20×50 | 20×50 | 20×50 | 20×50 | | |
| 20,000 | 32 | 40 | 48 | 63 | | 25×63 | 25×63 | 25×63 | 23×63 | 23×63 | | | |
| 16,000 | 40 | 50 | 60 | 80 | 32×80 | 32×80 | 32×80 | 28×80 | | 32×80 | | | |
| 13,000 | 50 | 63 | 75 | 100 | 40×100 | 40×100 | 38×100 | | | | | | |
| 10,000 | 63 | 80 | 95 | 130 | 50×130 | 48×130 | | | | | | | |
| 8,000 | 80 | 100 | 120 | 160 | 63×160 | | | | | | | | |
| 6,000 | 105 | 200 | 158 | 200 | | | | | | | | | |

| 类型 | 结构 | 型号 | 回转速度 (min ⁻¹) | 基础回转速度 (min ⁻¹) | 额定功率 (kW) | | |
|----------------------------|---------------|------------------------------|---------------------------|-----------------------------|---------------|--------------------------------|--|
| 高频内圆磨削轴 HK系列 (油气润滑式) | | HK15004 | 150,000/100,000 | 150,000 | 0.4 | | |
| | | HK10007 | 100,000/50,000 | 100,000 | 0.7 | | |
| | | HK802 | 80,000/40,000 | 80,000 | 2.2 | | |
| | | HK503 | 50,000/15,000 | 30,000 | 3.7 | | |
| | | HK303 | 30,000/9,000 | 22,000 | 3.7 | | |
| | | HK507 | 50,000/15,000 | 30,000 | 7.5 | | |
| | | HK307 | 30,000/9,000 | 24,000 | 7.5 | | |
| | | HK157 | 15,000/4,500 | 9,000 | 7.5 | | |
| | | 皮带驱动内圆磨削轴 BK系列 (油气润滑式) | | BK25 | 40,000/20,000 | 变频电机驱动式 5.5kW (标准) 7.5kW | |
| | | | | BK30 | 32,000/16,000 | | |
| BK40 | 25,000/12,500 | | | | | | |
| BK50 (标准) | 20,000/10,000 | | | | | | |
| BK65 | 16,000/8,000 | | | | | | |

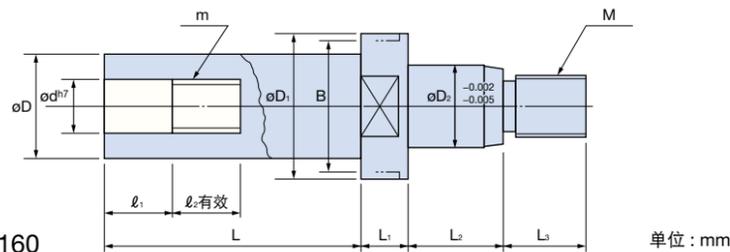
内圆磨削轴套管轴尺寸表

| 适用砂轮轴 | D×max.L | D1 | D2 | M | L1 | L2 | L3 | B | d | m | ℓ1 | ℓ2 |
|------------------------|-------------------|------|----|-----------|----|----|----|------|----|-----------|----|----|
| HK10007 | 3,4,5×13 | 15 | 8 | M6 | 6 | 8 | 8 | 13 | - | - | - | - |
| | 6×16 | | | | | | | | 5 | M5 | 8 | 7 |
| | 8×20 | | | | | | | | | | | |
| | 10×25 | | | | | | | | | | | |
| HK802 | 4,5,6×16 | 18.5 | 10 | M8 | 7 | 12 | 12 | 16.5 | - | - | - | - |
| | 8×20 | | | | | | | | 5 | M5 | 8 | 7 |
| | 10×25 | | | | | | | | 6 | M6 | 9 | 9 |
| BK25 | 13×32 | 23.5 | 12 | M10 P1.25 | 8 | 14 | 14 | 21 | 6 | M6 | 9 | 9 |
| | 16×40,20×50,23×63 | | | | | | | | 8 | M8 | 10 | 10 |
| HK503 HK507 BK30 | 10×25 | 28.5 | 16 | M12 P1.5 | 9 | 18 | 16 | 26 | 5 | M5 | 8 | 7 |
| | 13×32 | | | | | | | | 6 | M6 | 9 | 9 |
| | 20×50 | | | | | | | | 10 | M10 P1.25 | 13 | 13 |
| | 25×63 | | | | | | | | | | | |
| HK303 HK307 BK40 | 28×80 | 38 | 22 | M16 P1.5 | 10 | 24 | 21 | 36 | 10 | M10 P1.25 | 13 | 13 |
| | 20×50 | | | | | | | | 12 | M12 P1.5 | 15 | 15 |
| | 25×63 | | | | | | | | | | | |
| | 32×80 | | | | | | | | | | | |
| HK157 BK50 | 38×100 | 48 | 28 | M20 P1.5 | 10 | 30 | 25 | 44 | 12 | M12 P1.5 | 15 | 15 |
| | 25×63 | | | | | | | | 16 | M16 P1.5 | 18 | 19 |
| | 32×80 | | | | | | | | | | | |
| | 48×130 | | | | | | | | | | | |
| BK65 | 32×80 | 63 | 35 | M26 P1.5 | 11 | 38 | 31 | 59 | 16 | M16 P1.5 | 18 | 19 |
| | 50×130 | | | | | | | | 20 | M20 P1.5 | 21 | 23 |
| | 63×160 | | | | | | | | | | | |

套管轴名称

Q 50 · 30 × 50
L
D
轴承直径

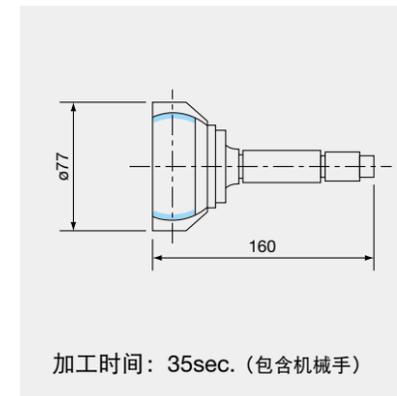
标准L尺寸
13, 16, 20, 25, 32, 40, 50, 63, 80, 100, 130, 160



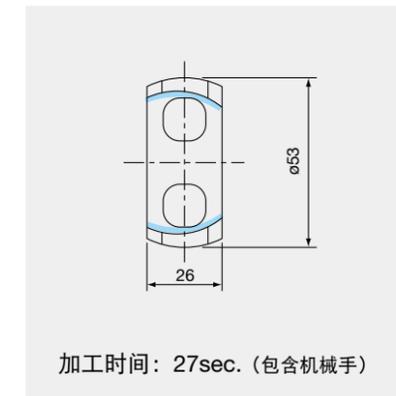
单位: mm

加工示例

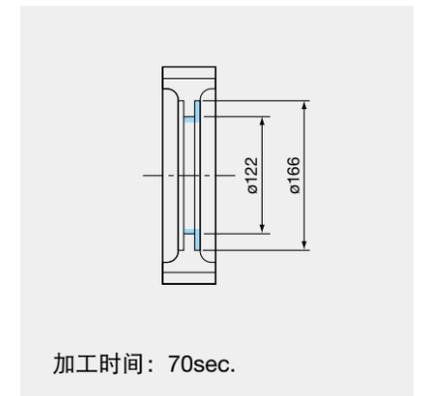
CVT: 外圈



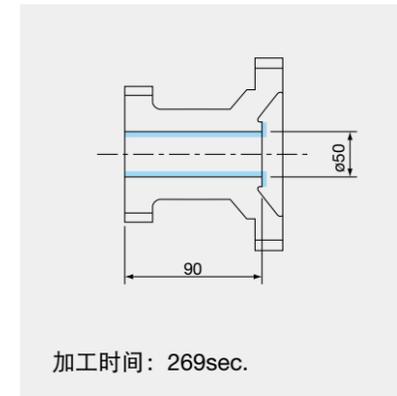
CVT: 球笼



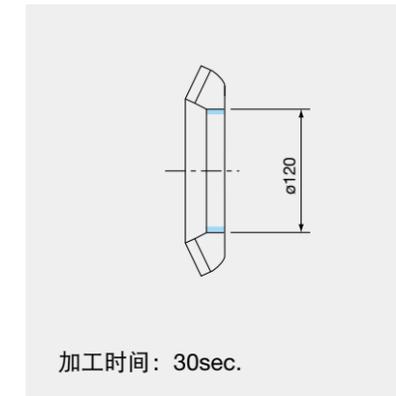
末级齿轮



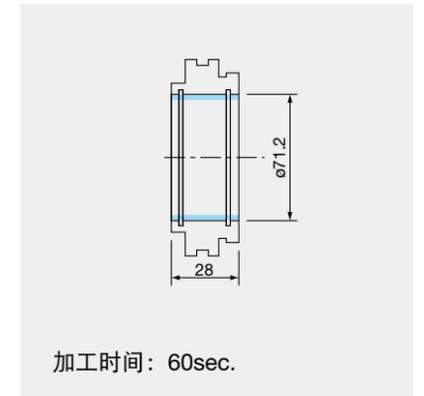
齿轮空转轮



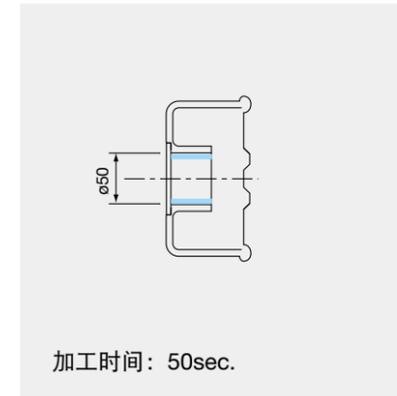
差速齿轮



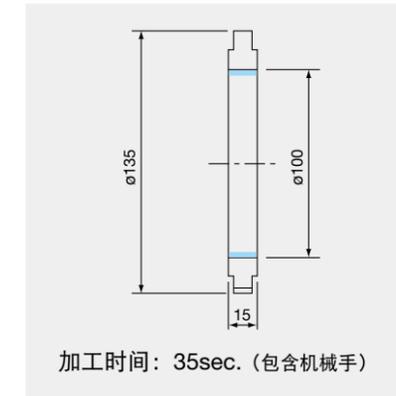
变矩器: 外圈



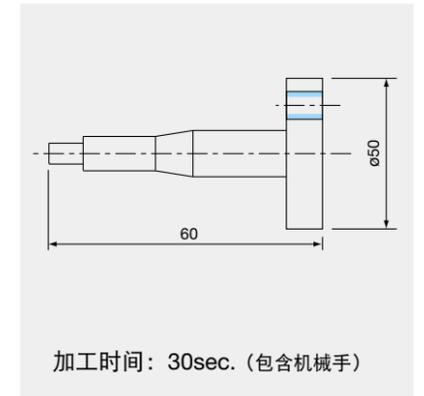
变矩器: 前离合器鼓



变矩器: 单项离合器



通用引擎: 装配曲轴



单位: mm

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PDF文件。

| 定期メンテナンス | 日常点检 | 点检周期 | 点检内容 | 点检方法 | 点检周期 | 点检内容 | 点检方法 |
|----------|-------------|------|------|------|------------|------|------|
| 1 | 加工上子の点検 | 交換 | 48h | ① | 2015/02/20 | | |
| 2 | 主軸冷却油の交換 | 清掃 | 8h | ① | 2015/02/19 | | |
| 3 | 主軸冷却油の点検 | 交換 | 8h | ① | 2015/02/19 | | |
| 4 | ATC油圧油の点検 | 交換 | 22h | ① | 2015/02/20 | | |
| 600 | 工具手上げ機能 | 交換 | 0 | ① | 2015/02/19 | | |
| US001 | UserToolKit | 交換 | 8h | ① | 2015/02/20 | | |
| US002 | UserToolKit | 交換 | 8h | ① | 2015/02/20 | | |

信息按钮

GAP S11 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**

VCC11/VCC21 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修整、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

| 砂轮修整 | 砂轮修整 | 砂轮修整 | 砂轮修整 | 砂轮修整 | 砂轮修整 |
|------|------|------|------|------|------|
| 砂轮修整 | 砂轮修整 | 砂轮修整 | 砂轮修整 | 砂轮修整 | 砂轮修整 |

磨削程序编制表

| 磨削 | 磨削 | 磨削 | 磨削 | 磨削 | 磨削 |
|----|----|----|----|----|----|
| 磨削 | 磨削 | 磨削 | 磨削 | 磨削 | 磨削 |

快速磨削功能

| 快速磨削 | 快速磨削 | 快速磨削 | 快速磨削 | 快速磨削 | 快速磨削 |
|------|------|------|------|------|------|
| 快速磨削 | 快速磨削 | 快速磨削 | 快速磨削 | 快速磨削 | 快速磨削 |

■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。



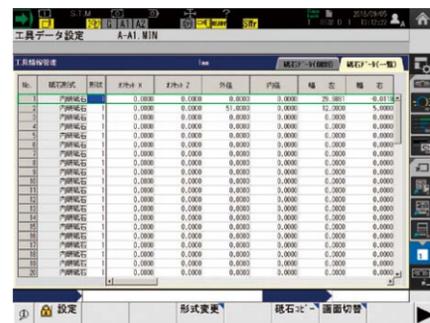
■手动磨削表

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 |
| | 最大、最小设定值 | 十进制8位、±9999.9999mm、0.0001mm (0.1μm) |
| 显示、操作功能 | 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、研削时间等)显示、输入未运转的理由 |
| 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 | |

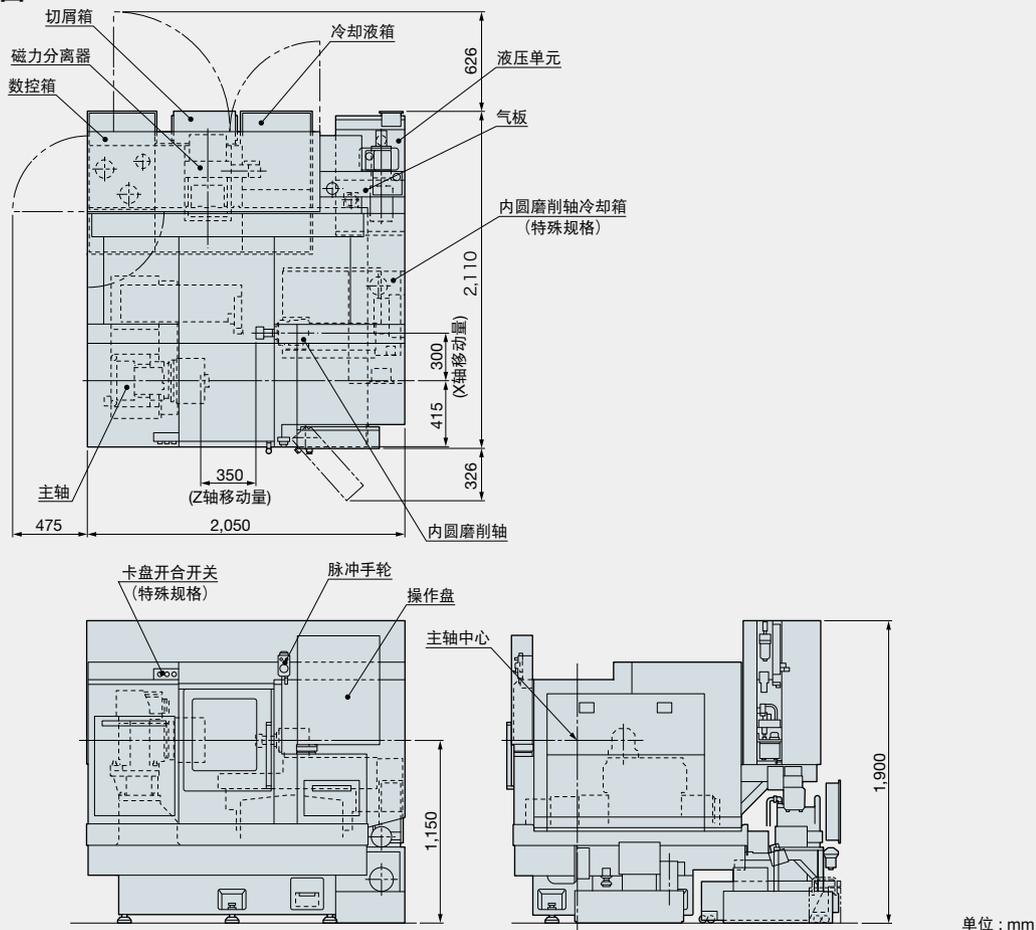
■特殊规格

| 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 | 1,000组 | | | | | | |
| 标准200组 | | | | | | | |
| 可编程信息功能 | | ● | ● | ● | ● | ● | ● |
| 监控功能 | | | | | | | |
| 实时3D维模拟功能 | | | | ● | ● | ● | ● |
| 3档状态 | B型 | | | | | | |
| | 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 | | | | | | |
| 显示砂轮更新时间 | | ● | ● | ● | ● | ● | ● |
| 循环时间超时校验 | | ● | ● | ● | ● | ● | ● |
| 显示砂轮更换预警 | | ● | ● | ● | ● | ● | ● |
| 外部输出通信 | | | | | | | |
| 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 | | | | | | |
| | 加工完成、报警 | | | | | | |
| 电源自动切断 | 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 | | | | | | |
| 大限公司制机器人、机械手接口(内置型) | | | | | | | |
| 大限公司制机器人、机械手接口(B规格) | | | | | | | |
| 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 | | | | | | |
| 装料中修整砂轮 | | | | | | | |
| 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 | | | | | | |
| | 8组 | | | | | | |
| 可实现程序停止中的卡盘操作 | | | | | | | |
| 砂轮自动振止 | | ● | ● | ● | ● | ● | |
| 脉冲砂轮重叠 | | | | | | | |
| 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

GI-10NII 规格图、安装图



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。

思诚资源
WWW.SCZY.COM
高端制造服务商

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:GI-10NII-C-(10a)-100 (Mar 2018)