

小型機の常識を打ち破る パワフル加工

CNC 円筒研削盤

e300GPI-HYPER



生産性向上

- 7.5kWハイパワーといし軸、80m/s CBNといし採用でサイクルタイム半減※¹
- 両センタ駆動の採用 全段研削の実現※² • eフランジを標準採用 らくらくといし交換

※¹ ギヤシャフトへの適用例 ※² 両センタ駆動主軸台仕様の場合

安定した加工精度で長期にわたる信頼性

- STAT BEARING® の採用 • アイソレーションカバー採用による低熱変位

環境にやさしい最適仕様

- 消費エネルギー 46% 削減

JTEKT

株式会社ジェイテクト

e300GPI-HYPER 仕様

機械仕様

項目		単位	回転軸主軸台 チャックワーク仕様 B パッケージ	両センタ駆動 主軸台仕様 C パッケージ
センタ間距離		mm	270*	280*
テーブル上振り		mm	φ200	
床面～センタ中心		mm	1,080	
研削直径		mm	0～φ60	0～φ80
センタ間負荷質量		kg	10 (工作物、保持具含む)	5
といし(外径×最大幅×内径)		mm	CBNといし(φ300×50×φ100)eフランジ付き	
といし周速		m/s	80	
駆動			コレットチャック	両センタ駆動
主軸台	種類		回転軸主軸台	左側回転軸無段変速主軸台 (油圧20mm行程)
	センタ		—	特型
	回転速度	min ⁻¹	50～1,000	～1,000
心押台	種類		—	右側回転軸無段変速主軸台 (油圧20mm行程)
	センタ		—	特型
	回転速度	min ⁻¹	—	～1,000
といし台	早送り速度	m/min	φ30	
	最小設定単位	mm	φ0.0001	
テーブル	早送り速度	m/min	20	
	最小設定単位	mm	0.0001	
油気圧			油圧ポンプユニット / エア機器	
オイルクーラー		kW	2.8 / 3.2	
といし修正			ツーリング装置	
定寸装置			東京精密(油圧式、φ8～φ50)	
操作盤			TOYOPUC®-Touch	
電気装置		V	電源電圧200、制御電圧DC24	
電動機	といし軸	kW	7.5 (8P) インバータ制御	
タンク容量	研削液	L	150	

* ツーリングにより制限されることがあります。チャックからの抜き代を考慮していません。

付属品仕様

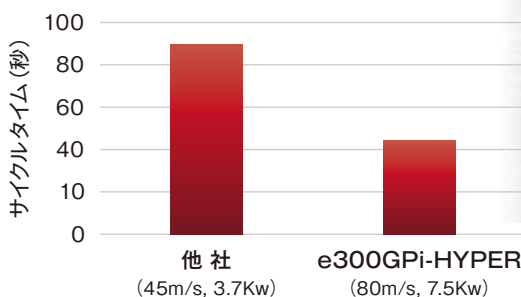
●:標準付属 ○:特別付属A △:特別付属B
(注 特別付属Aを選択した場合は標準付属を除く)

項目	単位	パッケージ	
		B	C
主軸台	回転軸主軸台 (テーパー調整あり)	●	—
	左側回転軸無段変速主軸台 (油圧20mm行程) 左側回転軸無段変速主軸台 (NC60mm行程)	—	●
心押台	エア式心押台 (25st または 60st、テーパー調整あり)	○	—
	油圧式心押台 (25st または 60st、テーパー調整あり)	○	—
	NC心間調整心押台 (80st、テーパー調整あり)	○	—
	エア式プッシャー (100st)	●	—
	右側回転軸無段変速主軸台 (油圧20mm行程、テーパー調整あり) 右側回転軸無段変速主軸台 (油圧20mm行程、手動心間80mm行程・テーパー調整あり) 右側回転軸無段変速主軸台 (NC心間60mm行程・テーパー調整あり)	—	●
駆動金具	コレットチャック	●	—
といし フランジ	オートグリップクレ または 3カムチャック または オートマチックドグ	○	—
	eフランジ	●	●
油圧ポンプユニット	フランジ	○	○
研削液 供給装置	150L、セパレータ80L/min、洗浄ポンプ付、下限確認付	△	●(△)*
	250L、セパレータ80L/min、洗浄ポンプ付、下限確認付	○	○
	希土セパレータ	○	○
定寸装置	油圧式	△	●(△)*
	エア式	●	△(●)*
	円筒用定寸測定装置 (φ8～φ50、追加1セット) スプライン用定寸測定装置 (φ8～φ50、1セット) エア機器含む	△	△
端面装置	油圧式 または エア式	△	△
機内照明		△	△
塗装色	標準塗装色 (シルバーメタリック、ダークグレー)	●	●
	当社指定標準塗装色以外のご指定色 但し、付属品 (ポンプユニット、研削液供給装置等) は ダークグレー色です	△	△
お客様立会	当社標準テストピース研削 お客様指定テストピース研削 (ツーリング対応含む)	●	●
提出資料	機械仕様書、操作マニュアル、保守マニュアル 追加CD	△	△
	機械仕様書、操作マニュアル、保守マニュアル 製本	△	△

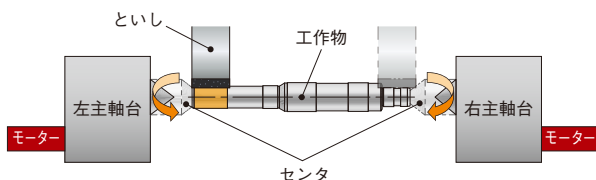
* () 内はNC式主軸台の場合

サイクルタイム半減

ギヤシャフト研削 (3か所) への適用例

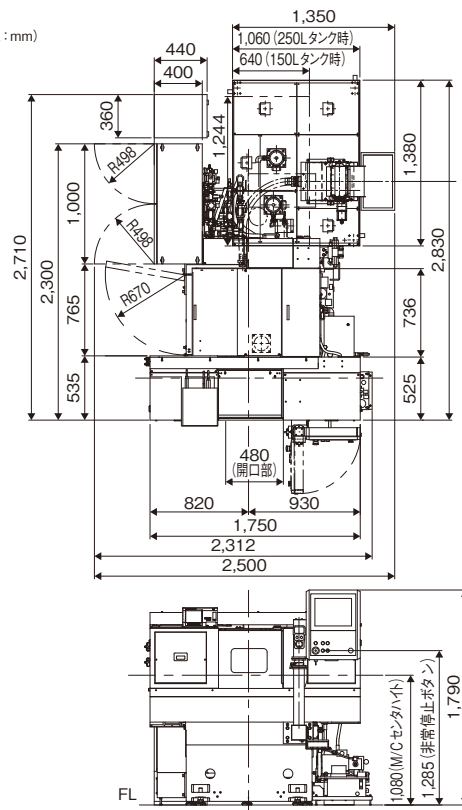


駆動金具レスにより全段研削が可能



- 把持部径違いの工作物 ⇒ 段取り替え不要
- 把持部がなく、全段研削が可能

配置図 (単位:mm)



JTEKT 株式会社ジェイテクト

<https://www.jtekt.co.jp>



Type of Machinery: Grinder
Model Number: e300GPI-HYPER
© 株式会社ジェイテクト 2021
Cat. No. M1185 Printed in Japan 210910U

「研削・切削 なんでも」
相談室



ホームページ



Youtube
チャンネル