

Just for your best

TOYODA

[支社／営業所]

(工作機械・メカトロニクス商品)

工作機械・メカトロ営業部	TEL (0566) 25-5140	FAX (0566) 25-5467	〒448-8652	愛知県刈谷市朝日町1丁目1番地
東日本支社(東京)	TEL (03) 3571-6213	FAX (03) 3571-6221	〒104-0061	東京都中央区銀座7丁目11番15号
群馬営業所	TEL (0276) 46-2564	FAX (0276) 46-8642	〒373-0806	群馬県太田市龍舞町1500番地1
中日本支社(名古屋)	TEL (052) 331-7432	FAX (052) 332-2183	〒450-0003	愛知県名古屋市中村区名駅南5丁目1番7号
中日本支社(浜松)	TEL (053) 451-8660	FAX (053) 451-8661	〒430-0944	静岡県浜松市中区田町224番地7
中日本支社(刈谷)	TEL (0566) 25-6288	FAX (0566) 25-7069	〒448-8652	愛知県刈谷市朝日町1丁目1番地
北陸営業所	TEL (076) 224-5960	FAX (076) 224-5962	〒920-0025	石川県金沢市駅西本町3丁目7番13号
関西支社(大阪)	TEL (06) 6245-4010	FAX (06) 6245-5993	〒542-8502	大阪府中央区南船場3丁目5番8号
西日本九州支社(岡山)	TEL (086) 233-3351	FAX (086) 233-3340	〒700-0913	岡山県岡山市北区大供3丁目1番地18号 KSB会館ビル4階
西日本九州支社(広島)	TEL (082) 282-8881	FAX (082) 281-7112	〒734-0023	広島県南区東雲本町2丁目21番地22号
西日本九州支社(福岡)	TEL (093) 951-6638	FAX (093) 951-4832	〒802-0064	福岡県北九州市小倉北区片野3丁目3番15号
トヨタ営業部	TEL (0566) 25-5145	FAX (0566) 25-5472	〒448-8652	愛知県刈谷市朝日町1丁目1番地
FAシステム営業部	TEL (0566) 25-6289	FAX (0566) 25-5478	〒448-8652	愛知県刈谷市朝日町1丁目1番地
海外営業部	TEL (0566) 25-5171	FAX (0566) 25-5467	〒448-8652	愛知県刈谷市朝日町1丁目1番地

[工作機械・メカトロ事業本部カスタマーサポートセンター]

(コールセンター)

研削盤サポート	TEL (0566) 25-5161	FAX (0566) 25-5469	〒448-8652	愛知県刈谷市朝日町1丁目1番地
マシニングセンタサポート	TEL (0566) 25-5165	FAX (0566) 25-5469	〒448-8652	愛知県刈谷市朝日町1丁目1番地
専用機サポート	TEL (0566) 25-5385	FAX (0566) 25-5469	〒448-8652	愛知県刈谷市朝日町1丁目1番地
メカトロサポート	TEL (0566) 25-8291	FAX (0566) 25-5469	〒448-8652	愛知県刈谷市朝日町1丁目1番地

名古屋本社	TEL (052) 527-1900	FAX (052) 527-1911	〒450-8515	名古屋市中村区名駅4丁目7番1号 (ミッドランドスクエア15階)
大阪本社	TEL (06) 6271-8451	FAX (06) 6245-3712	〒542-8502	大阪府中央区南船場3丁目5番8号
営業本部	TEL (06) 6245-6087	FAX (06) 6244-9007	〒542-8502	大阪府中央区南船場3丁目5番8号

JTEKT | 株式会社ジェイテクト

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

公的規格により規定されていない特性値は当社測定規定によります。

本カタログの記載内容は予告なく変更することがありますのであらかじめご了承ください。

「外国為替および外国貿易法」において規制貨物(または技術)に該当すると規定される製品を日本国外へ輸出する場合には、日本国政府の輸出許可が必要です。

更に、当該製品の再移転、再販売、または再輸出を行う場合にも同様な許可が必要となる場合がありますので、必ず事前に株式会社ジェイテクトへ連絡下さい。

株式会社ジェイテクトは、法令遵守、並びに不正な輸出・転売・移設を防止するために、移設を検知する装置を全ての当社製NC工作機械に設置しています。

この装置が作動した場合、当社の確認作業を受けない限り機械の再運転はできません。

当社は、機械を再運転させることが貨物もしくは技術の不正輸出となり得る、または法令上の輸出規制を侵害するであろうと判断した場合は、機械の再運転を拒否することがあります。

その場合、当社は、当該再運転拒否により生ずるいかなる損失についても責任を負わず、また、製品保証上のサービスの責務も負いません。

本カタログに掲載の製品を安全に正しくご使用いただくために、事前に必ず「マニュアル」をよくお読み下さい。



Type of Machinery: Grinder

Model Number: e300Gi

©株式会社ジェイテクト 2020

Cat. No. M2130 Printed in Japan 200709U

CNC円筒研削盤

e300Gi
SERIES

e300GiPi
e300GiAi



JTEKT

株式会社ジェイテクト

小物量産加工に最適な研削盤

— お客様に最適を供給する豊富なバリエーション —

CNC円筒研削盤

e300GPI

e300GAi

生産性の向上

- 安定した加工精度
- 段取り替え時間の短縮
- 良品を出し続ける搬送システム
- 良品を出し続ける技術

あらゆる工作物に対応

- 豊富な研削スタイル

安心稼働

- IoT*時代のHMI TOYOPUC® -Touch

* ジェイテクトは「IoT」ではなく、人、モノ、情報、サービスをつなぐ「IoE」(Internet of Everything:すべてのインターネット化)を採用しています。

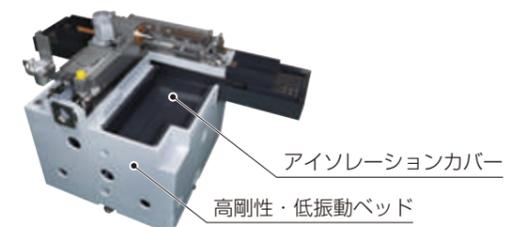


生産性の向上

安定した加工精度

高剛性・低振動ベッド

長期にわたり高精度な研削を実現するため、移動体を支えるベッドは解析技術を活用し十分な剛性を持たせ、振動特性にも配慮したベッド設計としています。またアイソレーションカバーを付属するためベッド形状を最適化しました。



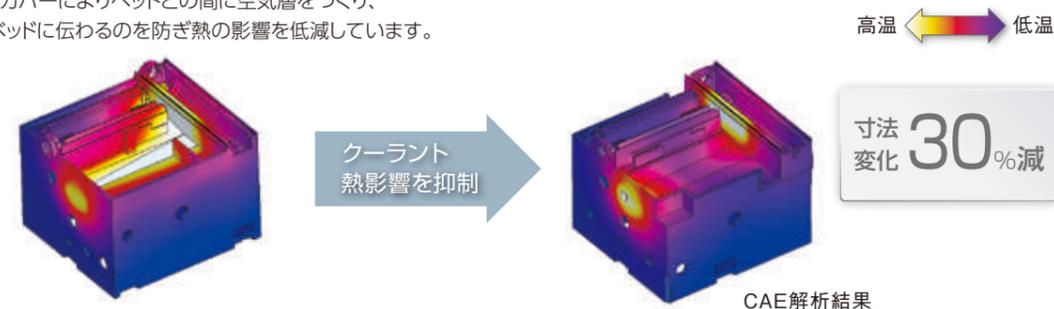
低熱変位ベッド

ベッドの形状やリブの配置に工夫を凝らし、室温変化などによるひずみを低減しています。



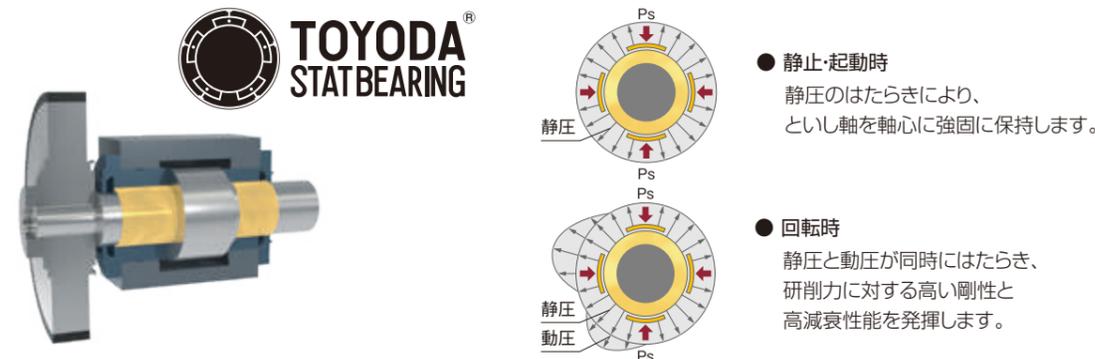
熱を遮断するアイソレーションカバー

アイソレーションカバーによりベッドとの間に空気層をつくり、クーラント熱がベッドに伝わるのを防ぎ熱の影響を低減しています。



心臓部であるといし軸には、JTEKT独自の STAT BEARINGを採用

研削盤の心臓部であるといし軸には、金属接触がなく、高剛性で吸振効果の大きいハイブリッドタイプのSTAT BEARINGを装備しています。JTEKTがこだわるといし軸により、高精度な研削、機械の長寿命化を実現しています。



TAKTICA

TAKTICA BEYOND

従来製品を超えるための技術

TAKTICA SMART

モノづくりの知能化を進める技術

TAKTICA TECH

モノづくりを支える基盤技術

生産性の向上

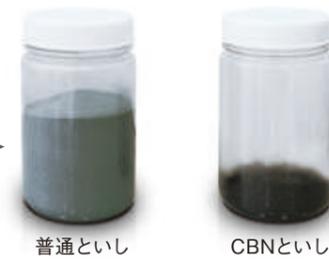
CBNといし採用による生産性の向上

CBNといし化のメリット

CBNといしの採用により、さらに高い生産性と作業性の向上を実現します。

- といし修正待ち時間の削減
- といし交換頻度の削減
- といし径変化に伴う品質確認工数削減
- と粒混入によるクーラントタンクメンテナンス工数削減

といし廃棄物量比較
(1日あたりの使用量)



CBNといし採用による精度向上

ドレス(といし修正)インターバルが延びることで、寸法精度、表面粗さが安定します。



長寿命CBNといしの開発

といし周速度45m/sの新開発CBNといしにより、普通といしと比べランニングコストを低減します。

といし1枚あたりの生産量 **5倍**

といし周速度45m/sのCBNといしの採用

CBNといしの周速度を45m/sにすることで、普通といしで培ったお客様の加工ノウハウが継承できます。また、45m/sの周速度にすることで、ツールイング装置やといし軸モーターのサイズを最適化し、イニシャルコストを低減します。

ツールコスト **25%***削減

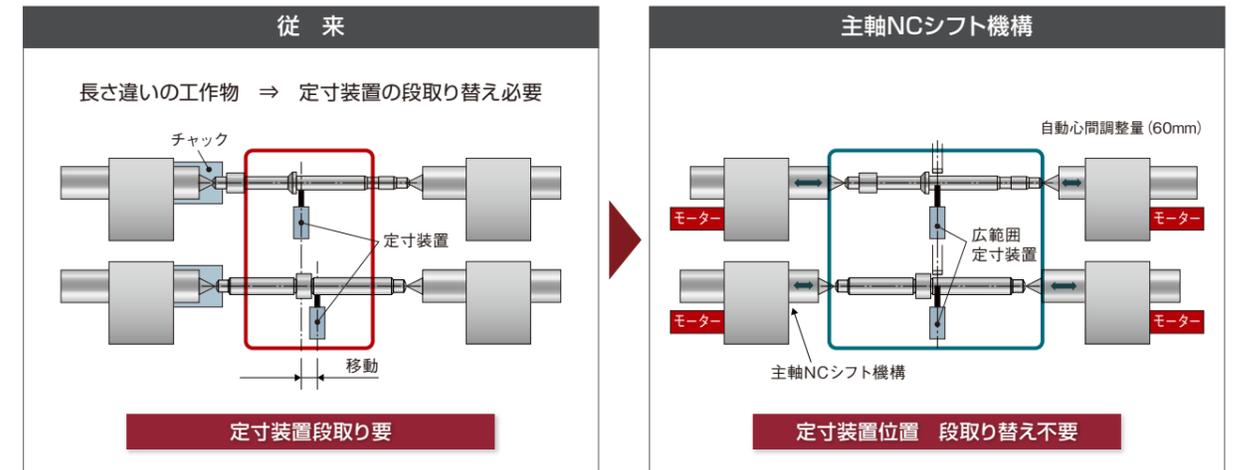


* 記載のデータは保証値ではありません。

段取り替え時間の短縮

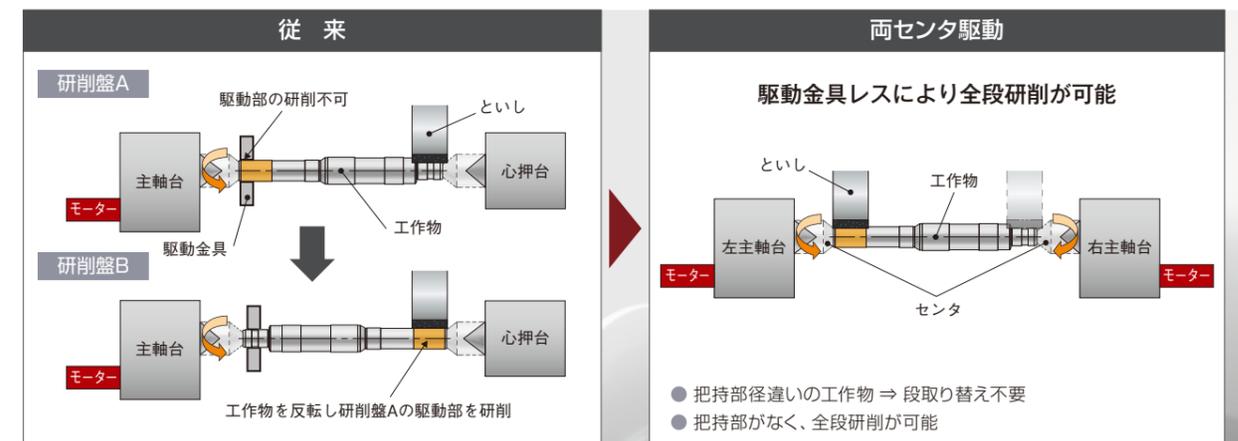
段取り替え作業の容易な主軸NCシフト機構

工作物の長さに合わせて自動で主軸の心間調整をすることにより、定寸装置位置の変更が不要で、段取り替えが不要です。



駆動金具レスにより実現する全段研削

工作物を両側センタの摩擦力で駆動させる両センタ駆動を採用しています。これにより駆動金具レスで外径全段研削が可能です。



生産性の向上

良品を出し続ける搬送システム

TAKTICA TECH TRANSPIDER Option

フレキシブル生産

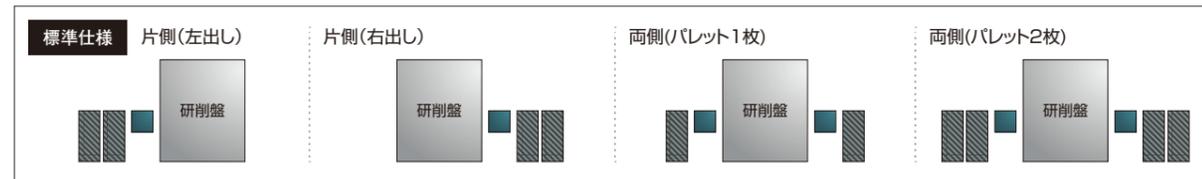
- 多彩なレイアウト
- 自由度の高い工作物姿勢

かんたん準備

- 段取り替え後のかんたん位置記憶
- ロータ芯出し不要なかんたん設置

多彩な拡張機能

- インライン計測システム
- インライン工作物識別



■ : パレット ■ : ワーク姿勢替え装置

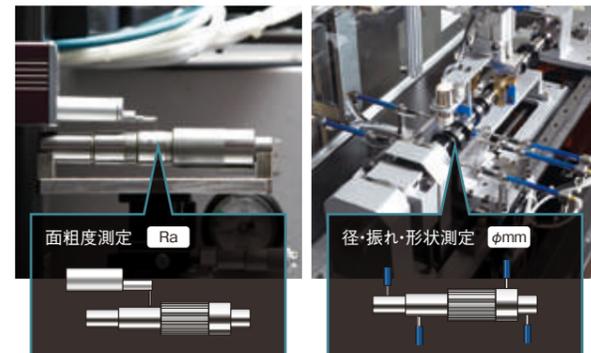
搬入出工作姿勢	縦置き
パレット大きさ	横200mm×奥行400mm
工作物置き数	横5×縦10=50個/パレット*1*2 [10個/パレット1個*2]
ローダ前後軸(Y軸)移動量	450mm
ローダ走行軸(X軸)移動量	左:1,700mm 右:2,000mm 両側搬入出(パレット1枚):3,100mm 両側搬入出(パレット2枚):3,400mm

[]は横置きパターンの数値です。 ※1 工作物最大径φ22.5mmの事例 ※2 対応可能工作物 全長200mm以下 *1 搬入出工作物姿勢には、横置きパターンも準備しています。

インライン計測システム Option

(面粗度・径・振れ・形状)

- 測定値をリアルタイムに設備にフィードバックし、安定した良品加工を提供



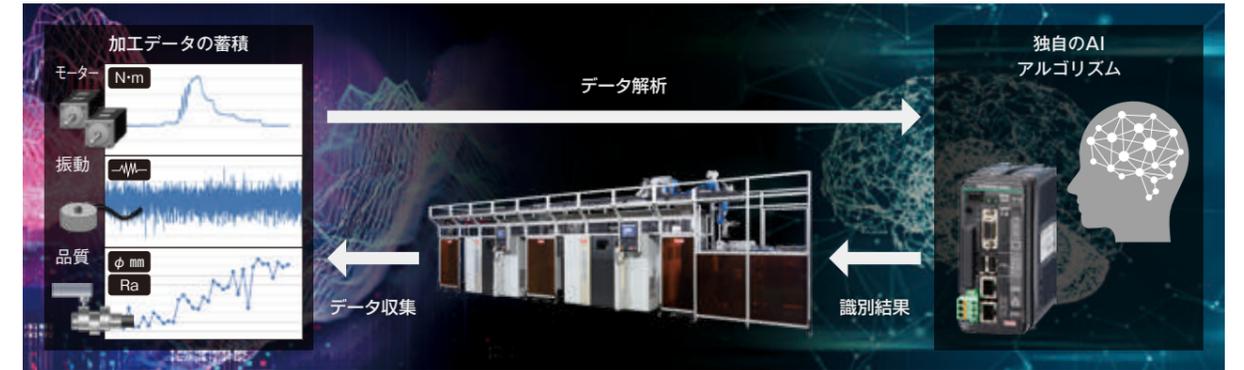
TAKTICA TECH MEISTER'S EYE Option

インライン工作物識別

- カメラとロボットプログラムによる識別
- トレサビリティ機能



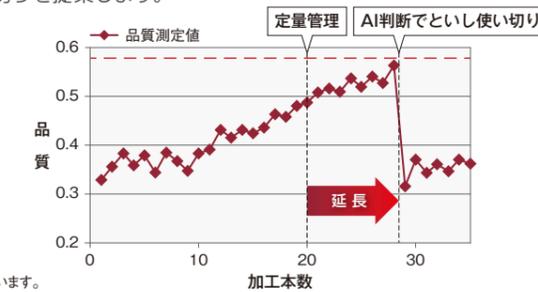
良品を出し続ける技術



といしのツルーイングインターバル向上 **TAKTICA SMART DRESS LOGIC** Option

といしのツルーイングインターバルを定量管理からAI判断による最適管理にすることで、といしの無駄を削減しといしの使い切りを提案します。

- といし寿命をAI判断し 工具費を削減
- といし交換周期の延長により 生産性を向上



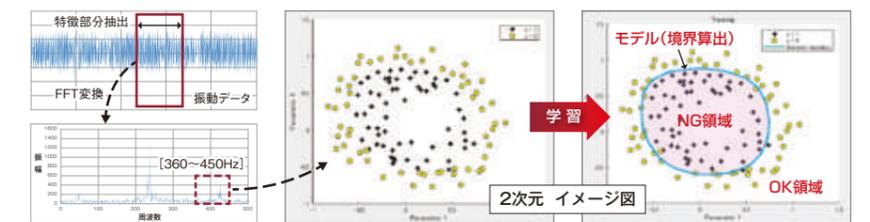
設備1台/年あたりのといし費用 **▲17%削減** (従来機比)

※お客様の使用条件によって結果が異なる場合がございます。

研削びびりの識別 **TAKTICA SMART CHATTER CHECKER** Option

ワーク情報、振幅、周波数を高次元空間にプロットし、学習機能によりOK,NGを識別します。

- びびりに起因する特徴量から識別し、不良品の流出を防止
- 検査工数の削減により 生産性を向上



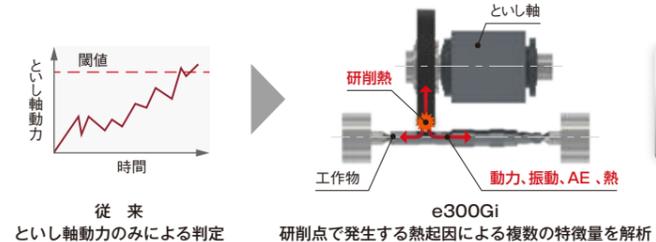
ワーク情報、振幅、周波数を高次元空間へプロット

※お客様の使用条件によって結果が異なる場合がございます。

研削焼けの予測 **TAKTICA SMART BURN CHECKER** Option

研削点で発生する熱起因による複数の特徴量を解析し、焼けを予測します。

- 加工直後に焼けを予測し 品質安定性を向上
- 検査工数の削減により 生産性を向上



検出割合 **100%**

※お客様の使用条件によって結果が異なる場合がございます。

あらゆる工作物に対応

豊富な研削スタイル

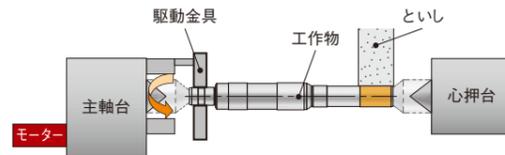
ツーリングパッケージを3パターン用意

お客様の工作物に合わせた最適なツーリングをご提案いたします。

センタ穴基準で加工する場合

■ 固定軸主軸台仕様 (Aパッケージ)

- 駆動部が主軸台側のみのため、低価格でご提供
- 支持基準となるセンタが回転しないため、高精度な加工を実現

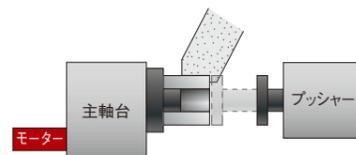


工作物径基準で加工する場合

■ 回転軸主軸台チャックワーク仕様 (Bパッケージ)

- 駆動部が主軸台側のみのため、低価格でご提供
- 工作物右端面の加工も可能

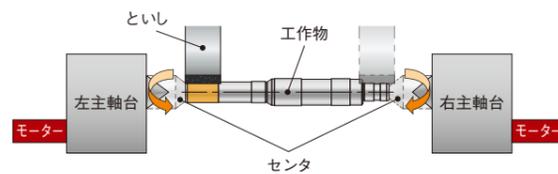
※回転軸主軸台+心押台 (センタ支持) 仕様はBパッケージに心押台を搭載して対応します。



駆動金具を使用しない場合

■ 両センタ駆動主軸台仕様 (Cパッケージ)

- 把持部径違いの工作物の段取り替えが不要
- 全段研削が可能



豊富な研削サイクル

研削を知り尽くしたJTEKTのノウハウが入った豊富な研削サイクルから、お客様の工作物に合わせた研削サイクルをご提案致します。

	ブランチ研削	多段ブランチ研削	マルチブランチトラバース研削
ストレート形			
アンギュラ形			

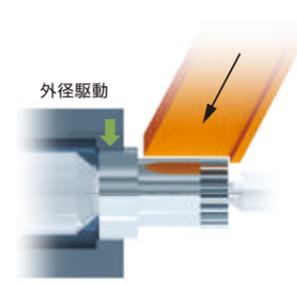
上記以外の研削サイクルも多数ご用意しておりますので弊社担当営業にご相談ください。

研削事例

→ 工作物駆動箇所

■ 固定軸主軸台仕様 (Aパッケージ)

■ 加工工作物
[名称] サンギヤ
[材質] SCR420H
浸炭焼入れ

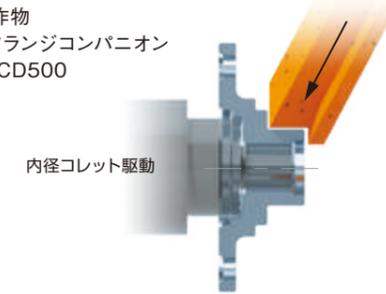


■ 加工工作物
[名称] ロータシャフト
[材質] SNC415 浸炭焼入れ、焼戻し

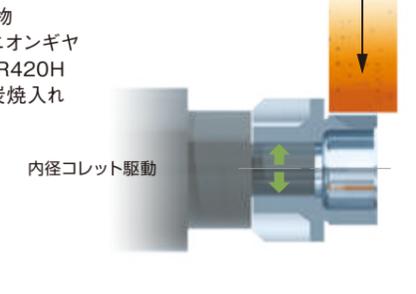


■ 回転軸主軸台チャックワーク仕様 (Bパッケージ)

■ 加工工作物
[名称] フランジコンパニオン
[材質] FCD500

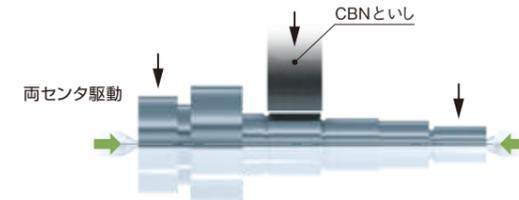


■ 加工工作物
[名称] ピニオンギヤ
[材質] SCR420H
浸炭焼入れ

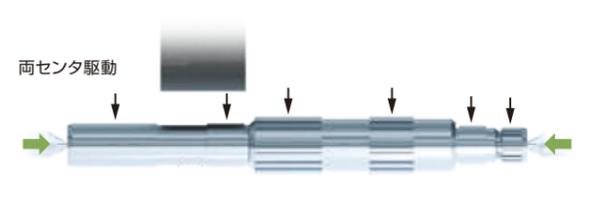


■ 両センタ駆動主軸台仕様 (Cパッケージ)

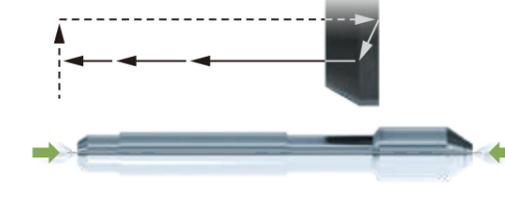
■ 加工工作物
[名称] インプットシャフト
[材質] SCM25



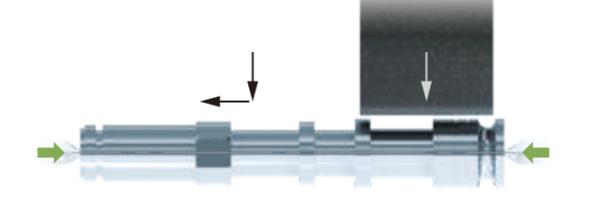
■ 加工工作物
[名称] モーターシャフト
[材質] SCM435H 生材



■ 加工工作物
[名称] 超硬リーマ
[材質] 超硬合金



■ 加工工作物
[名称] スプール
[材質] SCM415 浸炭焼入れ



安心稼働

IoE時代のHMI -簡単、安心、つながる-

TOYOPUC®-Touch

画面呼出操作回数の最小化
アイコン化されたメニューで、どの画面からでも最大2回操作により画面呼出が可能

操作盤
運転状態
段取り
定期点検
保守
システム

補正
モニター
ヘルプ

インスピレーション操作の実現
スワイプやピンチイン / ピンチアウトなどスマートフォンライクな感覚的操作性を実現し、視認性も向上

ページ送りやリストからの素早い検索

文字や画像の拡大表示による見易さ

一新された操作性

J-Operate

■ 一括情報表示で見やすく効率的な操作

ディスプレイの大型化 (25% 拡大) により従来の2画面を1画面に集約し、画面切替不要

CNCモード表示
工作物名称・番号表示
起動中のプログラム番号表示

稼働時間
カウンタ類

運転状態表示ランプ
座標表示
寸定信号バーグラフ表示

運転状態

寸定測定

設備状態の見える化

J-Support

■ お客様の作業を設備状態の見える化機能でサポート

点検の見える化 ~定期点検機能~

点検時期を明確にし、確実な点検をサポート

- 点検時期の明確化
- 過去の点検実績・測定結果を記録

※1

状態の見える化 ~設備モニター~

画面内で設備の状態把握ができ、保守作業をサポート

- 直接機器を見なくてもON/OFF状態が分かる
- 内部のラダー回路も簡単に見ることができる

※1

寿命の見える化 ~寿命管理機能~

寿命が近づくと事前にお知らせし、計画保守をサポート

- メッセージで寿命が近い部品の点検をお知らせ
- 故障前の点検・部品準備で設備停止時間を最小限に抑える

※1

サーボ状態の見える化 ~サーボサンプリング機能~

設備の状態把握ができトラブル対策をサポート

- 電流、位置偏差、速度などのサンプリングデータをメモリ表示することができる
- 正常値との比較により、機械の異常の復旧・診断に役立つ

IoEを活用した設備診断 Option

J-Care

■ 迅速なサポートによる異常復帰時間短縮

異常発生

どうしたらいいだろう?

お客様の必要な時にサポート依頼

ID/Passwordを連絡

リモートアクセス

リアルタイムで設備とつながる

サポートチームオペレータ

e300Gi 各パッケージ標準仕様

項目	単位	Aパッケージ		Bパッケージ		Cパッケージ	
		固定軸主軸台仕様		回転軸主軸台チャックワーク仕様		両センタ駆動主軸台仕様	
センタ間距離	mm	320		-		320	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	20		10(工作物、保持具含む)		5	
としい		普通としい		CBNとしい		普通としい CBNとしい	
としい	プレーン	φ355×38 [50] ×φ127		φ300×30×φ100		φ355×38 [50] ×φ127 φ300×30×φ100	
外径×最大幅×内径	アンギュラ	φ355×38 [50] ×φ127		φ350×30×φ100		φ355×38 [50] ×φ127 φ350×30×φ100	
としい周速	m/s	45					
駆動		ケレ回し		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					
	行程	-					
	センタ	No.2		No.3		特型	
心押台	種類	エア式心押台					
	行程	25					
	センタ	No.2		-		特型	
としい台	早送り速度	φ30					
	最小設定単位	φ0.0001					
	早送り速度	20					
テーブル	早送り速度	m/min					
	最小設定単位	mm					
軸受ポンプユニット		あり(としい台上)					
軸受油ファンクーラ		あり					
潤滑ポンプユニット		あり					
油圧ポンプユニット		なし				あり	
エア機器		エア源+3連					
ベッド洗浄		あり					
センタ洗浄		あり					
接触検知		なし		GE-10		なし GE-10	
としい修正	プレーン	成形ダイヤモンド		ツルレーイング装置		成形ダイヤモンド 面版ツルレーイング	
	アンギュラ	成形ダイヤモンド		ツルレーイング装置		成形ダイヤモンド ツルレーイング装置	
工具		普通としい用		CBNとしい用		普通としい用 CBNとしい用	
仮受台		あり					
ミストコレクタ		なし					
定寸装置		東京精密(エア式、φ8~φ50)				東京精密(油圧式、φ8~φ50)	
定寸冷却		あり					
端面装置	プレーン	なし					
	アンギュラ	メトロール(エア式)				メトロール(油圧式)	
としいおおい		普通としい仕様		CBNとしい仕様		普通としい仕様 CBNとしい仕様	
としいフランジ		普通としい仕様		CBNとしい仕様		普通としい仕様 CBNとしい仕様	
制御盤		GE3iベース(幅800)				e500Gベース(幅1000)	
操作盤		TOYOPUC®-Touch					
電気装置	V	電源電圧200、制御電圧DC24					
機内照明		なし					
電動機	としい軸	kW					
	としい台送り	3.7(4P)					
	テーブル送り	1.3(サーボモーター)					
	左工作主軸	0.9(サーボモーター)			0.4(サーボモーター)		
	右工作主軸	-			0.4(サーボモーター)		
	軸受油ポンプ	kW					
	軸受油ファンクーラ	0.035					
	潤滑油ポンプ	kW					
	作動油ポンプ	-			0.75(2P)		
	研削液ポンプ	kW					
	洗浄用ポンプ	kW					
	磁気分離器	kW					
	タンク容量	軸受油	L				
潤滑油		L					
作動油		-		10			
研削液		L					

e300Gi 各パッケージ付属品仕様

●: 標準付属 ○: 選択装置 △: アクセサリ -: 付属なし
※選択装置を選択した場合は標準付属品を除く

項目	Aパッケージ	Bパッケージ		Cパッケージ		
		回転軸主軸台チャックワーク仕様		両センタ駆動主軸台仕様		
		普通としい	普通としい CBN	普通としい	CBN	
主軸台	固定軸無段変速主軸台	●	-	-		
	回転軸主軸台(ターバ調整あり)	-	●	-		
	左側回転軸無段変速主軸台(油圧20st)	-	-	●		
	左側回転軸無段変速主軸台(NC60st)	-	-	○		
心押台	エア式心押台(25st、ターバ調整あり)	●	○	-		
	エア式心押台(60st、ターバ調整あり)	○	○	-		
	油圧式心押台(25st、ターバ調整あり)	○	○	-		
	油圧式心押台(60st、ターバ調整あり)	○	○	-		
	NC心間調整心押台(80st、ターバ調整あり)	○	○	-		
	右側回転軸無段変速主軸台(油圧20st、ターバ調整あり)	-	-	●		
	右側回転軸無段変速主軸台(油圧20st、手動心間80st・ターバ調整あり)	-	-	○		
駆動金具	右側回転軸無段変速主軸台(NC心間60st・ターバ調整あり)	-	-	○		
	エア式ブッシュ(100st)	-	●	-		
	ケレ回し(オートマチックドグ)	●	○	-		
	オートグリップケレ	○	○	-		
センタ	3カムチャック	○	○	-		
	コレットチャック	○	●	-		
	軸受ポンプユニット	●	○	●		
	潤滑ポンプユニット	●	●	●		
	油圧ポンプユニット	△	△	●(△) ※		
	エア機器	●	●	●		
	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	●	●	●	
	研削液供給装置	150L、希土セパレータ80L/min、洗浄ポンプ付、下限確認付	○	○	○	
	ベッド洗浄	●	●	●		
	センタ洗浄	●	●	●		
としい修正	接触検知装置	-	-	●	-	
	成形ダイヤモンド	●	●	-	●	
	ツルレーイング装置(主軸台後部取付)	-	-	●	-	
工具(普通としい用)	ツルレーイング装置(主軸台面板取付)	-	-	-	●(P)	
	工具(CBNとしい用)	●	●	-	●	
仮受台(L, R)	●	●	●			
ミストコレクタ	△	△	△			
定寸装置(エア式)	●	●	△(●)			
定寸装置(油圧式)	○	○	●(△)			
定寸冷却	●	●	●			
端面装置(エア式)	プレーン	△	△	△		
	アンギュラ	●	●	△(●) ※		
端面装置(油圧式)	プレーン	△	△	△		
	アンギュラ	●	●	●(△) ※		
としいバランス台	△	△	△			
としいバランスアーバ	△	△	△			
カバー	天井付き全閉カバー、前面扉自動開閉式	●	●	●		
CNC装置	TOYOPUC®-GC70	●	●	●		
操作盤	TOYOPUC®-Touch	●	●	●		
としい周速可変速装置	△	△	△			
機内照明	△	△	△			

※()内はNC式主軸台の場合

e300Gi 特別付属品仕様

●：標準付属 ○：選択装置 △：アクセサリ -：付属なし
※選択装置を選択した場合は標準付属を除く

項目	No.	仕様	Aパッケージ	Bパッケージ	Cパッケージ
			固定軸 主軸台仕様	回転軸主軸台 チャックワーク仕様	両センタ駆動 主軸台仕様
センタ	1	標準センタ(当社標準テストピース用、R、Lの各1個)	●	○	●
	2	特型センタ(お客様工作物専用設計)	○	○	○
といし周速	3	といし周速 45m/s モーター回転速度 1速仕様(といし軸冷却器含む)	●	●	○
	4	といし周速 45m/s モーター回転速度 2速仕様(といし軸冷却器含む) インバータ制御	○	○	○
研削液供給装置	5	タンク容量: 150L、磁気分離器(処理能力: 80L/min)、 洗浄ポンプ付、研削液無し確認装置付	●	●	●
	6	タンク容量: 150L、希土磁気分離器(処理能力: 80L/min)、 洗浄ポンプ付、研削液無し確認装置付	○	○	○
仮受台	7	標準工作物仮受台(当社標準テストピース用、R、Lの各1個)	●	●	●
	8	特型工作物仮受台(お客様工作物専用設計)	○	-	○
寸法装置	9	円筒用寸法測定装置(φ8~φ50、1セット)	●	●	●
	10	円筒用寸法測定装置(φ8~φ50、2セット)	△	△	△
	11	円筒用寸法測定装置(φ8~φ80、1セット)	△	△	△
	12	スプライン用寸法測定装置(φ8~φ50、1セット) エア機器含む	△	△	△
寸法冷却	13	寸法冷却 寸法測定装置 1セット用	●	●	●
	14	寸法冷却 寸法測定装置 2セット用	△	△	△
端面測定装置	15	自動端面位置測定装置(といし台上取付)	△(●)※	△(●)※	△(●)※
吸塵装置	16	昭和電機製 CRM-H04	△	△	△
	17	赤松電機製 SMG-20	△	△	△
	18	赤松電機製 SMG-40	△	△	△
制御装置	19	カバー内照明装置	△	△	△
	20	GC70専用USBメモリ追加(JTEKT製)	△	△	△
仕向け地仕様	21	電源電圧 200V仕様	●	●	●
	22	電源電圧 380V仕様(といし軸モーター 380V対応、制御電圧 200Vトランス(トランスは別置))	△	△	△
	23	電源電圧 400V仕様(といし軸モーター 400V対応、制御電圧 200Vトランス(トランスは別置))	△	△	△
	24	日本語対応(NC画面等)	●	●	●
	25	中国語対応(NC画面等)	△	△	△
	26	英語対応(NC画面等)	△	△	△
	27	輸出対応(輸出用発送金具、輸出用発送準備等)	△	△	△
塗装色	28	標準塗装色(シルバーメタリック、ダークグレー)	●	●	●
	29	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	30	当社標準テストピース研削	●	●	●
	31	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	32	機械仕様書、操作マニュアル、保守マニュアル 追加CD	△	△	△
	33	機械仕様書、操作マニュアル、保守マニュアル 製本	△	△	△

※e300Giの時

e300Gi CNC装置仕様(TOYOPUC®-GC70)

●：標準付属 ○：選択装置 △：アクセサリ -：付属なし
※選択装置を選択した場合は標準付属を除く

項目	No.	仕様	Aパッケージ	Bパッケージ	Cパッケージ	項目	No.	仕様	Aパッケージ	Bパッケージ	Cパッケージ
			固定軸 主軸台仕様	回転軸主軸台 チャックワーク仕様	両センタ駆動 主軸台仕様				固定軸 主軸台仕様	回転軸主軸台 チャックワーク仕様	両センタ駆動 主軸台仕様
制御軸	1	X軸(といし台送り)	●	●	●	運転	23	といし修正サイクル	●	●	●
	2	Z軸(テーブル送り)	●	●	●		24	戻しサイクル	●	●	●
	3	C軸(左工作主軸)	●	●	●		25	途中起動機能	●	●	●
	4	CS軸(右工作主軸)	-	-	●		26	シングルブロック	●	●	●
	5	WW軸(左主軸位置)	-	-	△		27	研削段スキップ	●	●	●
	6	WF軸(右主軸位置)	△	△	△		28	早送りオーバーライド	●	●	●
HMI表示器	7	TOYOPUC®-Touch	●	●	●	29	送りオーバーライド	●	●	●	
	8	15インチTFTカラー	●	●	●	寸法	30	寸法装置制御部	●	●	●
ファイル管理	9	階層化データ管理(生産、運転、保守)	●	●	●		保守	31	といし交換予報表示	●	●
	10	研削データ最大64種(30工程/種、最大1920工程)	●	●	●	32		といし最小径表示	●	●	●
	11	位置記憶(各種)	●	●	●	33		自己診断機能	●	●	●
	13	各段寸法補正	●	●	●	34		異常履歴表示	●	●	●
14	運転モニター	●	●	●	35	一括バックアップ機能		●	●	●	
15	シーケンス回路モニター	●	●	●	36	サーボサブリング機能		●	●	●	
表示	16	シーケンス回路編集	●	●	●	カウンタ (表示画面内表示)	37	生産量カウンタ	●	●	●
	17	作業手順表示	●	●	●		38	品質チェックカウンタ	●	●	●
	18	点検、保守、保全項目表示	●	●	●	サイクルタイム表示 (表示画面内表示)	39	加工サイクルタイム	●	●	●
	19	メトリック表示	●	●	●		40	研削サイクルタイム	●	●	●
	20	インチ表示	△	△	△	その他	41	MDI有効/無効キースイッチ	●	●	●
	21	固定サイクル	●	●	●		42	USBメモリ/F	●	●	●
22	テストサイクル	●	●	●	43		停電時、といし台後退	●	●	●	

各パッケージのセンタ間距離一覧

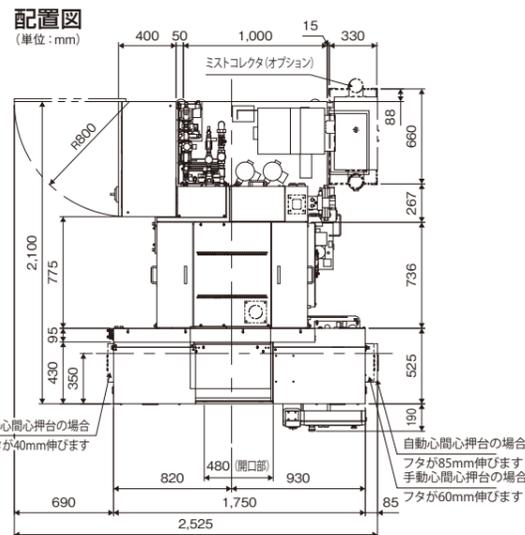
パッケージ	といし	普通といし			CBNといし		
		エア(25st)	エア(60st)	NC心間(80st)	エア(25st)	エア(60st)	NC心間(80st)
Aパッケージ	プレーン	320	260	300	-	-	-
	アンギュラ	320	260	300	-	-	-
Bパッケージ	プレーン	320	260	300	270	200	240
	アンギュラ	320	260	300	280	220	250

パッケージ	といし	普通といし			CBNといし		
		油圧(20st)	手動心間(80st)	NC心間(60st)	油圧(20st)	手動心間(80st)	NC心間(60st)
Cパッケージ	プレーン	320	320	260	280	260	250
	アンギュラ	320	280	260	280	280	260

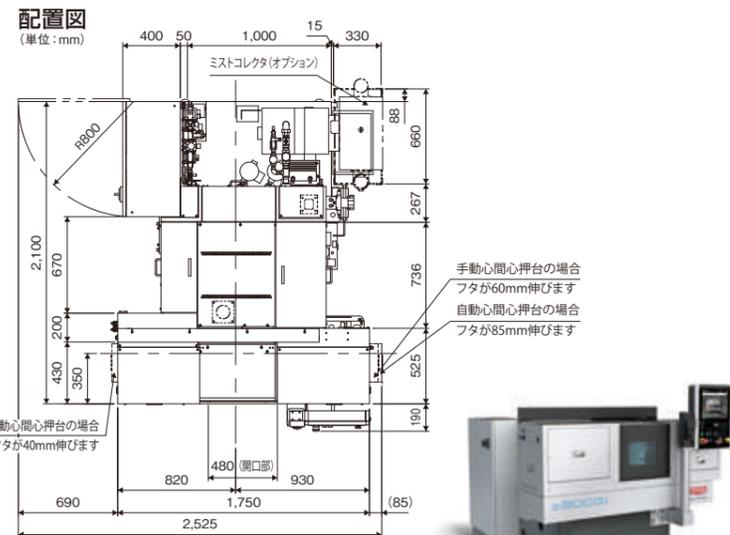
上記はチャックからの抜き代を考慮していません。
Bパッケージの場合はチャックからの抜き代を考慮し工作物最大長さをご確認ください。

機械配置・寸法図

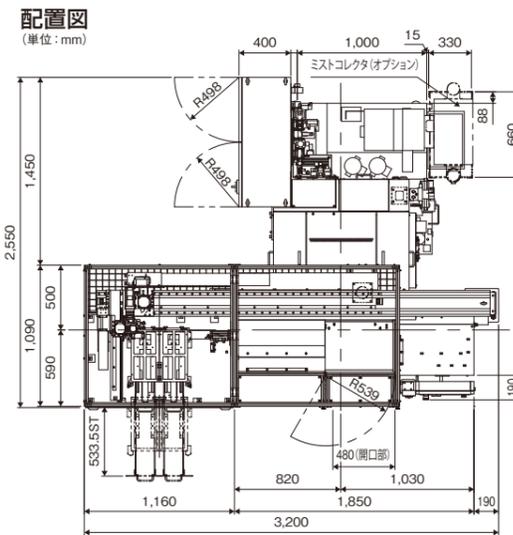
e300Gpi



e300Gai



e300Gpi + □-ダ



e300Gai + □-ダ

