

LUXIS

PG256



CNC齒車研削盤
CNC Gear Grinding Machine

SEIWA独自の「R歯研」より速く、より多くの加工を実現 熱処理後の悩みを解消
 SEIWA Original "R" gear grinding machine realizes quicker and more processings
 Also, eliminate the trouble after the heat treatment.

SEIWA LUXISシリーズ PG256 CNC歯車研削盤は、自動車、建設機械、農業機械等に使用される中量から大量の歯車の高効率で低コストな研削加工を可能にすべく、従来の歯車研削に新しい概念を与えた高速タイプの歯車研削盤です。

SEIWA LUXIS CNC PG256 gear grinding machine is the unique concept machine that we developed. we aim to a high speed gear grinding with high efficient and low cost grinding for medium to large volume of gear production like automotive, construction machine or agricultural machine industry.

工具にはCBN電着ホイールを使用。ピッチ熱処理歪みの矯正と同時に打痕も除去し、ホーニング前加工にも最適。シェービングと同等の低コストオペレーションを実現しました。速く、そして経済的に『Rapid & Reasonable』を提供します。

A CBN wheel is used for a tool. Hitting trace is also removed simultaneously with reform of pitch heat treatment distortion, and the best also for processing before honing. Low cost operation equivalent to a shaving is realized. "Rapid & Reasonable" is offered quickly and economically.

主な特長

Main features

■ 主軸回転数 / Main spindle. Max.8,000 min⁻¹ / ワークテーブル回転数 / Work table. Max.1,000 min⁻¹

主軸、ワーク軸ダイレクトドライブ採用 / Direct drive for tool and work spindle

Max.8,000min⁻¹の主軸とMax.1,000 min⁻¹のワーク軸の高速同期を行い、CBN電着ホイールの能力を最大限に引き出す事が可能。

Thanks to high speed wheel spindle Max.8,000min⁻¹, synchronizing with Max.1,000min⁻¹ work spindle, To set the processing conditions to maximize the ability of electro plated CBN wheel is possible.

■ 容易な操作性 / Easy operability

CNCホブ盤をベースとした機械設計及びソフトウェアにより、快適な操作性と高いコストパフォーマンスを実現。

Thanks to machine design and software based on CNC hobbing machine, operator-friendly operation and better cost per performance are realized.

■ 歯車創成/成形研削(オプション)のどちらにも対応 / Generating and Form grinding(Option).

■ 低コストで高効率な歯車研削を実現
 / Highly efficient, Low-cost gear grinding.

■ 同モジュール、同圧力角であればホイールの共有も可能
 / Sharing of a wheel is also possible
 if it is the same module and the same pressure angle.

CBN電着ホイール

CBN grinding worm wheel

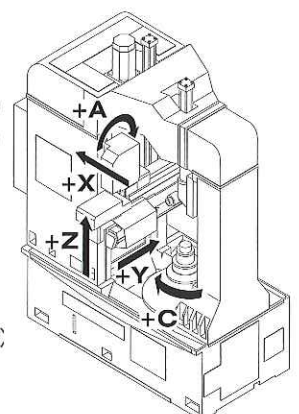


制御装置および制御軸 CNC controller and controlled axes

主軸(ホイールスピンドル)
 C: テーブル回転(ワークスピンドル)
 X: クイル前後(ラジアル送り)
 Z: 研削サドル上下(アキシャル送り)
 Y: ホイールシフト(タンジェンシャル)
 A: ホイールヘッド旋回(スイベル)

Wheel spindle

C: Work spindle (Work table)
 X: Quill feed (Radial feed)
 Z: Wheel saddle feed (Axial feed)
 Y: Wheel shift (Tangential feed)
 A: Wheel head swivel

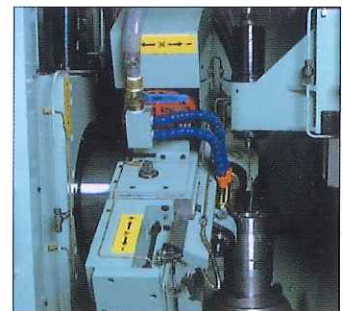


Luxis PG256 標準装備	Standard equipment
● NCシステム 31i-MA	NC system 31i-MA
● 10.4インチカラーLCD & MDI	10.4 inch color LCD & MDI
● 加エプログラム (HDIソフト)	円筒ギヤ/クラウニングギヤ/テーパギヤ
5回切り	NC Program
● ホイールシフト	Cylindrical gear / Crowning gear / Taper gear
一方方向、往復(OP)、スキップ、位置記憶	Five times cut cycle
Wheel shift function	● ホイールシフト
One direction, Both directions, Skipping, Position memory	一方方向、往復(OP)、スキップ、位置記憶
● ホイール/ワーク/加工 メモリー10個記憶 (OP 最大100)	Wheel shift function
Tool / Work / Data memory 10 Nos. (OP Max. 100 Nos.)	One direction, Both directions, Skipping, Position memory
● ホイール/ワーク 品番入力機能	● ホイール/ワーク/加工 メモリー10個記憶 (OP 最大100)
Tool / Work Input functions for parts number	Tool / Work / Data memory 10 Nos. (OP Max. 100 Nos.)
● サイクルタイム表示機能	● ホイール/ワーク 品番入力機能
Cycle time Indicating function	Tool / Work Input functions for parts number
● センター加圧装置(最大2トン)	● サイクルタイム表示機能
Hydraulic clamping center (up to 2 ton)	Cycle time Indicating function
● 先メタル移動は自動	● センター加圧装置(最大2トン)
Wheel arbor automatic clamping	Hydraulic clamping center (up to 2 ton)
● 油圧拡張式ホイールアーバー φ40	● 先メタル移動は自動
Hydraulic wheel arbor 1set	Wheel arbor automatic clamping
● 制御盤空冷ファン	● 油圧拡張式ホイールアーバー φ40
Cooling fan for control box	Hydraulic wheel arbor 1set
● テーブル冷却装置	● 制御盤空冷ファン
Work table cooling device	Cooling fan for control box

オプション	Optional equipment
● 油圧ワーククランプ装置	Hydraulic work clamp
● 高圧クーラントポンプ	High-pressure pump
● 自動治具洗浄装置	Automatic cleaning equipment for Jig & fixture
● 自動歯合せ装置	Automatic meshing device
● オイルミストコレクター	Arrangement for oil mist collector
● 3段式シグナルタワー	3 stage signal tower
● 制御盤クーラー	Air conditioning for E/L cabinet
● 節電回路	Electricity Saving Circuit
● 海外向けトランスフォーマー	Voltage transformer for overseas use
● ローダー用副操作盤	Sub-operation Panel for Auto-loader
● 2STリングローダー(ハンド開閉式)	Ring Loader - 2-Station type
● 自動払い出し装置	Automatic work pieces ejector
● 各種自動化対応	We can provide various automation device
● 各種ワーク取付治具対応	Jig & Fixture for work pieces
● 自動消火装置	Sprinkler system
● 各種クーラント処理装置のご相談に応じます	We can provide various coolant filter device



本機の構造
Machine main body structure



クイル移動構造
Quill feed design



成形歯車研削 (オプション)
/Form gear grinding (Option)



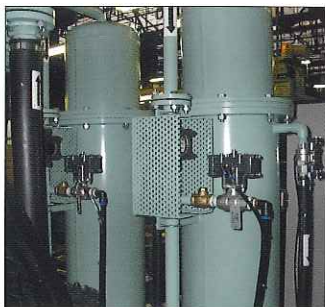
創成歯車研削
/Generating gear grinding



2ST リングローダー
(オプション)
Two station ring loader (option)



リングローダー搬出口
(オプション)
Ring loader unloading side (option)



各種クーラント処理装置
(オプション)
Various coolant filter device (option)



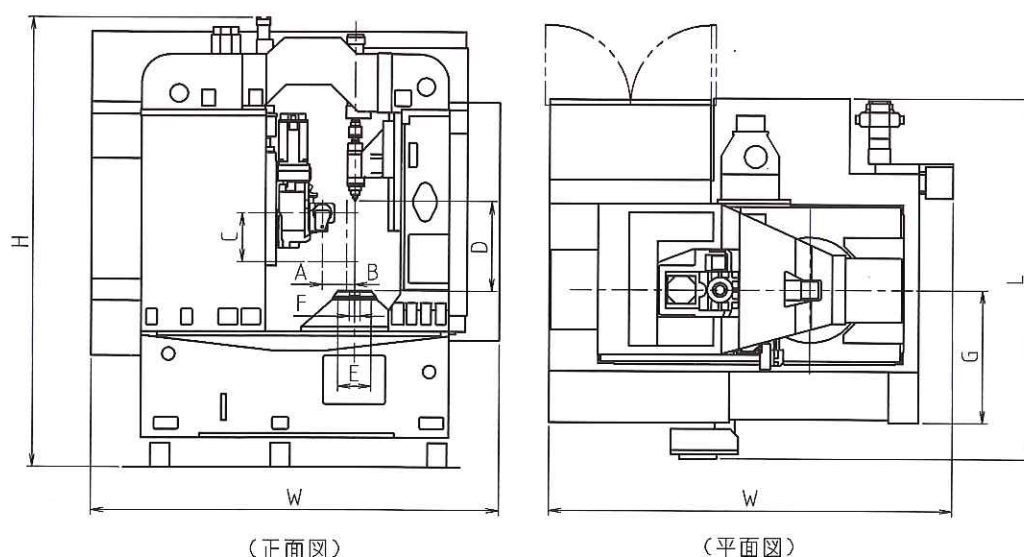
ワークコンベアー(オプション)
Work conveyor (option)

Technical data

主な仕様 / Main Specification	PG256
加工できるワークの最大外径 Max. workpiece diameter	220 mm
加工できるワークの最大モジュール Max. workpiece module	3.5 m 創成/Generating (7.0 m 成形/Form Option)
ホイール / ワーク最高回転数 Wheel / Work spindle, max. rotation	8,000 / 1,000 min ⁻¹
ホイール垂直 / 水平送り量 (Z軸/X軸) Wheel, axial / radial stroke	300 / 150 mm
ホイール垂直 / 水平急速送り速度 Wheel, axial / radial rapid feed speed	5,000 / 5,000 mm/min.
ホイールの最大外径 x 長さ Wheel, max. diameter x length	150 x 85 mm
ホイールシフト量 (Y軸) Wheel shift stroke	120 mm
ホイールヘッド旋回角 (B軸) Wheel head swivel angle	± 35°
主軸ACスピンドルモーター AC spindle motor (continuous)	11 kW
機械重量 Machine weight	9,000 Kg

※ 記載の仕様は改良等により予告なく変更する場合があります。

※ Specifications are subject to change without notice.



	PG256
W	2,510
L	2,255
H	2,780

A	150
B	50
C	300
D	254~554
E	203
F	65
G	830

HP: <http://segtec.jp/>



清和鉄工株式会社

本社・工場
〒699-0624
島根県出雲市斐川町上直江2139-5
TEL 0853-72-0306 FAX 0853-72-0343

営業本部
〒532-0011
大阪市淀川区西中島5丁目12-8-302
TEL 06-6305-0797 Fax 06-6305-0796
E-mail: info@seiwa-geartech.com

SEIWA CORPORATION

Head office & Factory:
Kaminaoe, Hikawa-cho, Izumo-city, Shimane, 699-0624, JAPAN
Phone +81(0)853-72-0306 Fax +81(0)853-72-0343

Sales division:
12-8-302, Nishinakajima-5, Yodogawa-ku, Osaka, 532-0011, JAPAN
Phone +81(0)6-6305-0797 Fax +81(0)6-6305-0796
E-mail: info@seiwa-geartech.com