

1. 本機 の 仕様 と 各部 名称

1. 1 本機 の 仕様 および 附属 品

項 目		単 位	寸 法	
作 業 面 積		mm	1000× 500(10S) 1200× 500(12S)	
テ ー ブ ル 左 右 最 大 移 動 距 離		mm	1180(10S)	1400(12S)
テ ー ブ ル 左 右 移 動 速 度		m/min	3 ~ 2 0	
サ ド ル 前 後 最 大 移 動 距 離		mm	5 7 0	
サ ド ル 前 後 自 動 送 り 量		mm	3 ~ 2 0	
サ ド ル 前 後 手 動 送 り ( 1 目 盛 )		mm	0, 0 1	
砥 石 寸 法 ( 外 径 × 内 径 × 巾 )	5 0 H z	mm	φ 4 0 5 × φ 1 2 7 × 5 0	
	6 0 H z		φ 3 5 5 × φ 1 2 7 × 5 0	
テ ー ブ ル 上 面 か ら 砥 石 軸 中 心 ま で の 高 さ		mm	1 5 0 ~ 6 5 0	
砥 石 自 動 切 込 量		mm	0, 0 0 2 ~ 0, 0 3	
砥 石 手 動 微 量 切 込 量		mm	0 ~ 0, 0 1	
砥 石 軸 回 転 数	5 0 H z	r.p.m	1 4 0 0	
	6 0 H z		1 7 0 0	
砥 石 軸 駆 動 電 動 機		KW	5, 5 ~ 4 P	
油 圧 ポ ン プ 駆 動 電 動 機		KW	5, 5 ~ 6 P	
砥 石 軸 上 下 早 送 り 電 動 機		KW	0, 7 5 ~ 4 P	
吸 塵 装 置 電 動 機		KW	0, 4 ~ 2 P	
潤 滑 ポ ン プ 電 動 機		W	1 0 0 ~ 4 P	
冷 却 水 ポ ン プ 電 動 機		W	1 0 0 ~ 2 P	
セ バ レ ー タ ー 装 置 電 動 機		W	2 5 ~ 4 P	
所 要 床 面 積 ( 巾 × 奥 行 )		mm	4280× 2550 (10S)	4950× 2550 (12S)
重 量 ( 本 体 )		Kg	4700 (10S)	5000 (12S)
高 さ		mm	2 2 5 0	

標 準 附 属 品

砥 石	-----	1 個
砥 石 フ ラ ン ジ	-----	1 組
ダ イ ヤ モ ン ド ツ ー ル ( 1 カ ラ ッ ト )	-----	1 個
ダ イ ヤ モ ン ド ツ ー ル 保 持 具	-----	1 個
作 業 工 具	-----	1 組

特 別 附 属 品

電 磁 チ ャ ッ ク	-----	1 組
脱 磁 器	-----	1 組
砥 石 バ ラ ン シ ン グ 装 置	-----	1 組
吸 塵 冷 却 装 置 ( セ バ レ ー タ ー 付 )	-----	1 組
砥 石 バ ラ ン ス 用 マ ン ド レ ル	-----	1 個

2.2 機械の据付基礎および外観寸法図(図3)

機械の据付は機械精度および性能を永く保持するため据付場所をよく選定して下さい。とくに地盤のゆるい場所や震動源となる断続切削機械および路線などの近くはさけるよう注意して下さい。

また、温度変化の激しいところ、直射日光の当る場所などは好ましくありません。機械の基礎工事は図3に示してあります基礎図および外観寸法図によって工事を進めて下さい。

機械据付位置が作業場の隅または支柱、仕切が近くにある場合には保守点検作業が容易で安全にできるよう注意して下さい。

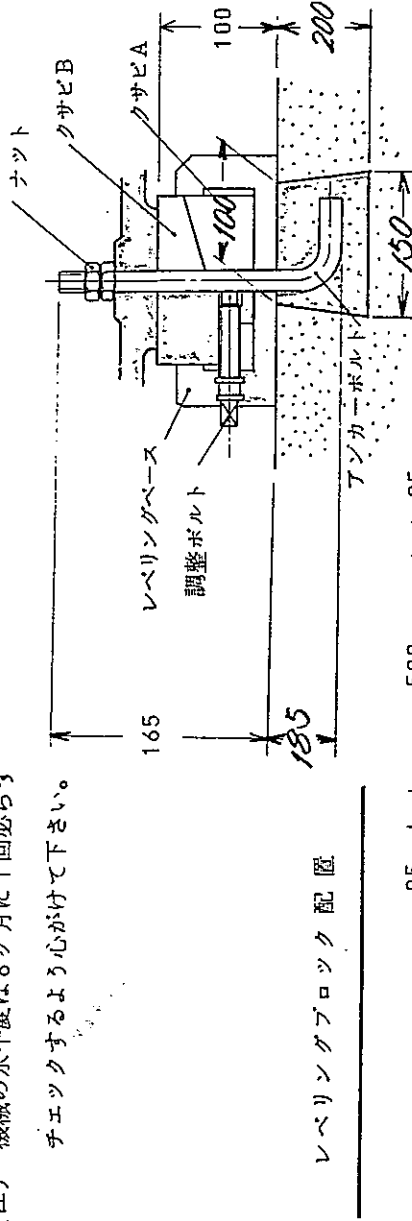
機械据付ができましたら下図のように7ヶ(12Sの場合は8ヶ)のレベルングブロックに荷重が均等に加わるよう調整ボルトを調整しながら水平測定を行って下さい。

水準器はテーブル上面に置いて中央および両端の3ヶ所に於けるそれぞれの左右方向前後方向について行って下さい。

レベルングブロック 詳細

(注) 機械の水平度は6ヶ月に1回必ず

チェックするよう心がけて下さい。



レベルングブロック 配置

