

PSG63DXNC

Okamoto

▼ 機械名: PSG63DXNC形 CNC精密平面研削盤 台数: 1台

【テーブル左右ボールねじ送り, 円テーブル, 上部ロータリードレッサ付 ロータ溝/スリット研削仕様】

<基本仕様概要>

- 本機はCNC精密平面研削盤PSG63DXNC形をベースマシンとし、貴社ご指定ワークのロータ溝入れ研削(スリット研削)に必要な仕様を付加します。
- スリット研削はといし頭上下送りによるクリーブ研削方式とし、ビットCBNホイール(貴社ご支給品)を使用します。
- NC制御軸は標準のといし頭上下送り、サドル前後送りの2軸に、貴社向仕様としてテーブル左右送り、円テーブル割出し、上部ロータリードレッサ切込みの3軸を付加した5軸制御仕様となります。
- テーブル左右送りはボールねじ送り/V-V滑り案内面、といし頭上下送りはボールねじ送り/H形構造滑り案内面、サドル前後送りはボールねじ送り/V-V直動ころがり軸受案内面です。
- CNCはFANUC Series 0i-MDを採用。

<貴社向仕様概要>

- 注水装置
 - ◎高圧研削注水ポンプ及び高圧といし洗浄ポンプ(ハイドラセルポンプ)
 - ◎マグネットセパレーター(高磁カタイプ)
 - ◎シクナーバックフィルター
 - ◎精密フィルター
 - ◎液温自動調整機
- ミストコレクター
- といし軸モータ馬力アップ(7.5kW/2P)及び無段変速装置
- 専用操作盤(ポストタイプ操作盤及び別置型制御箱)
- テーブル全閉カバー(上部ロータリードレッサ装置及びガントリーローダ対応仕様) C:変更
- CNC円テーブル(日研工作所 CNC180FA)
- ワーククランプ装置・治具
 - ◎ワーク溝位置決め装置(位置決めプレート挿入による溝位相合わせ、ワーク2度加工防止回路付)
 - ◎油圧チャック&油圧クランプ装置(テールストック)
 - ◎油圧式ワーククランプ装置(V形状ワーク受け&ロータ両端面クランプ)
 - ◎空圧機器、油圧機器類
- 上部ロータリードレッサ装置(切込軸NC制御、前後送り軸油圧制御、ドレス注水機能付)

ダイヤモンドロータリードレッサは貴社ご支給品を取付け、外周平ドレスを自動サイクル内で行います。

本機は側面ドレス装置は搭載していないため、CBNホイールのU寸法はワーク溝幅に合わせて製作願います。
- 中国輸出仕様
- 貴社ご設備仕様
- 貴社ご手配ガントリーローダー(納入後取付け)連動対応 C:変更(削除)

PSG63DXNC

Okamoto

▼ 標準付属品

| No. | 標準付属品 | 数量 | 備考 |
|-----|--|-----|--|
| 1 | ■GRIND-X-研削といし-305D-38T-127H(1号平形) ※貴社向仕様(CNC円テーブル付専用機)につき削除 | ▲1式 | マグネットチャック セルフ研削用 |
| 2 | ■といしフランジ ※貴社向仕様(専用といしフランジ)につき削除 | ▲1式 | |
| 3 | ■卓上式単石ドレッシング装置 ※貴社向仕様(ビットCBNホイール専用上部ロータリドレッサ装置)につき削除 | ▲1式 | |
| 4 | ■空冷オイルクーラー ※貴社向仕様(油温自動調整機付加)につき削除 | ▲1式 | |
| 5 | ■脱磁コントローラー 磁力調整式 ※貴社向仕様(CNC円テーブル付専用機)につき削除 | ▲1式 | |
| 6 | ■漏電ブレーカー | 1式 | |
| 7 | ■といし軸負荷電流計(メーターリレー) ※貴社向仕様(といし軸モータ7.5kW仕様)につき削除 | ▲1式 | |
| 8 | ■といし軸モータ用風切り板 ※貴社向仕様(といし軸モータ7.5kW仕様)につき削除 | ▲1式 | |
| 9 | ■基礎ボルトおよび敷板 | 1式 | |
| 10 | ■標準付属工具(工具箱付) | 1式 | |
| 11 | ■CNC【FANUC Series 0i-MD】 ※貴社向特別仕様3軸追加を含む ◎制御軸数:5軸 ◎NC制御軸:Y(といし頭上下), Z(サドル前後) X(テーブル左右), A(円テーブル割出), V(上部ロータリドレッサ切込み) ◎最小設定単位:0.0001mm(°) ◎10.4" カラーLCDユニット ◎MDIユニット(ONGタイプ) ◎標準機能(抜粋) ◆カスタムマクロ ◆カスタムマクロコモン変数追加 ◆工具補正個数(400個) ◆工具径・刃先R補正 ◆プログラム記憶容量(512Kbyte) ◆登録プログラム個数(400個) ◆稼働時間・部品数表示 ◆メモリカード入出力 ◆USBメモリ入出力 ◆組込みイーサネット 他 ◎オプション機能(弊社追加分抜粋) ◆記憶形ピッチ誤差補正 他 ◎CDマニュアル(取扱説明書・保守説明書・パラメーター説明書収録) 1枚 CDマニュアルの言語は中国語/英語/日本語を収録 | 1式 | LCD表示言語は パラメーターにより 中国語/英語/日 本語に切替え可 |
| 12 | ■図形対話ソフト(平面研削専用) ※貴社向仕様(CNC円テーブル付専用機)につき対象外のため削除 | ▲1式 | |
| 13 | ■機械本体取扱説明書(製本) ※標準付属分の言語は日本語となります。 | 1部 | 日本語 |
| 14 | ■塗装色【ダークブルー/シルバー 2色塗装】 | 1式 | |

PSG63DXNC

Okamoto

▼ 特別付属品

| No. | 特別付属品 | 数量 | 備考 |
|-----|--|----|-----------|
| 1 | ■といし軸モータ過負荷用メーターリレー 7.5kW | 1式 | (標準からの変更) |
| 2 | ■油冷式といし頭 | 1式 | |
| 3 | ■といし軸モータ用風切板 7.5kW | 1式 | (標準からの変更) |
| 4 | ■油冷用ポンプ取付け+油温自動調整機(ヒータ付) ・油冷用ポンプ:100W/2P(といし頭冷却) ・油温自動調整機:圧縮機0.75kW相当 AKZ329K147【ダイキン工業】 | 1式 | C:追記 |
| 5 | ■作業灯 LEDライト/フラット式 | 1式 | |
| 6 | ■中国GB規格 | 1式 | |
| 7 | ■CNC海外保守費(中国) | 1式 | |

▼ オーダーメイド仕様

| No. | 仕様名/内容 | 数量 | 備考 |
|-----|---|----|--|
| 1 | <p>■注水装置</p> <p>◎タンク容量:約800L</p> <p>◎ポンプ類</p> <ul style="list-style-type: none"> ・注水用:4-7 1.1kW ・ドレス注水用:400 180W ・洗浄用:250W ・高圧といし洗浄用:3.7kW(ハイドラセル G25 G10型) ・シクナーバッグ汲み上げ用:0-85 0.25kW ・精密フィルター汲み上げ用:4-4 0.75kW <p>◎マグネットセパレーター(高磁カタイプ):処理流量180L/min K-18RKB-1【住友重機械ファインテック】</p> <p>◎シクナーバッグフィルター:12連【SR型 SR6015×6連×2基】</p> <p>◎精密フィルター:2基【フィルターメッシュ10μm×2基】</p> <p>◎液温自動調整機:圧縮機2.2kW相当 AKJ909-H【ダイキン工業】</p> <p>◎ミストコレクター用架台、フロートSW 他</p> <p>※仕様は詳細設計、改良等により変更する場合があります。</p> | 1式 | <p>C:変更(確定仕様)</p> <p>C:変更(確定仕様)</p> <p>C:変更(確定仕様)</p> <p>C:変更(確定仕様)</p> <p>C:変更(確定仕様)</p> <p>C:追記</p> <p>C:追記</p> <p>C:追記</p> <p>C:追記</p> <p>C:架台は別置式に変更</p> |
| 2 | <p>■ミストコレクター</p> <p>オニカゼ スーパーミストマジック SMM-40【赤松電機製作所】</p> <ul style="list-style-type: none"> ・電動機:0.4kW/2P ・処理風量:7.4m³/min(50Hz) ・吸入口径:φ123 ・ダクトホース、ホースバンド、ドレンホース、キャスター付架台付属 <p>※架台は注水装置上への搭載を予定しておりますが、詳細設計、改良等により変更する場合があります。</p> | 1式 | C:別置式架台追加 |

PSG63DXNC

Okamoto

▼ オーダーメイド仕様

| No. | 仕様名/内容 | 数量 | 備考 |
|-----|---|----|--------------|
| 3 | <p>■CNC仕様追加</p> <ul style="list-style-type: none"> ・制御軸数3軸追加 <p>(テーブル左右送り, 円テーブル割出し, 上部ロータリードレッサ切込み)</p> <ul style="list-style-type: none"> ・中国語 製本マニュアル(取扱/保守/パラメーター説明書) 各2部 ・日本語 製本マニュアル(取扱/保守/パラメーター説明書) 各1部 | 1式 | |
| 4 | <p>■テーブル左右ボールねじ送りNC制御</p> <ul style="list-style-type: none"> ・案内面:V-V滑り案内面(低摩擦摺動材貼付) ・早送り速度:10000mm/min ・軸名称:X軸 | 1式 | |
| 5 | <p>■といし軸モータ馬力アップ及び無段変速装置</p> <ul style="list-style-type: none"> ・といし軸モータ 7.5kW/2P(ご支給品CBN最高使用周速度:45m/s) ・無段変速装置 7.5kW(低速/高速2段設定) | 1式 | |
| 6 | <p>■専用操作盤</p> <ol style="list-style-type: none"> 1)ポストタイプ操作盤(ランプボックス付)及び別置型制御箱 2)可搬式手動パルスハンドル5軸仕様 3)床這配線用ダクト及びフタ設置 4)盤内クーラー取付け対応制御箱扉改造 5)各個操作押し釦スイッチ, サイクル及びといし寿命カウンタ 6)プログラム及びワーク品種セレクトスイッチ 7)ローダー連動サイクル有効/無効スイッチ <p>※仕様は詳細設計、改良等により変更する場合があります。</p> | 1式 | C:削除 |
| 7 | <p>■全閉カバー</p> <p>◎サドル固定型引戸式1枚扉特殊仕様(ガントリーローダー対応)</p> <ul style="list-style-type: none"> ・カバー右側面下部はワーククランプ装置通過仕様(切り欠き) ・全閉カバー外となるガントリーローダー/ハンド進入部は研削液飛散防止対策(カバー追加)を実施 ・上部ロータリードレッサ装置対応 カバー高さアップ ・吸塵口φ123取付け, 作業灯/LEDライト(特別付属品欄記載)取付け <p>◎扉インターロック付(メカロック&電磁リリース方式)</p> <ul style="list-style-type: none"> ・といし回転完全停止で扉「開」 <p>※仕様は詳細設計、改良等により変更する場合があります。</p> | 1式 | C:変更 C:削除 |
| 8 | ■テーブル排水口及び排水樋拡張 | 1式 | |
| 9 | ■テーブル上面及び排水樋内常時流水 | 1式 | |
| 10 | <p>■上部ロータリードレッサ装置対応専用といしガード</p> <ul style="list-style-type: none"> ・研削注水ノズル(左右×2本) ・といし洗浄ノズル(高圧均等扇型ノズル) 高圧対応専用ノズルに変更 ・CBNホイール外径φ350対応(ご支給品CBN最高使用周速度:45m/s) | 1式 | C:変更 |

PSG63DXNC

Okamoto

▼ オーダーメイド仕様

| No. | 仕様名/内容 | 数量 | 備考 |
|-----|---|----|--|
| 11 | <p>■CNC円テーブル及び取付けベース</p> <p>◎CNC円テーブル CNC180FA(FANUC付加軸仕様)【日研工作所】</p> <ul style="list-style-type: none"> ・取付け位置:テーブル上右側(テーブル右寄せでのローディング対応ワーク着脱) ・ブレーキ方式:空圧 ・テーブル回転速度:22.2min⁻¹ ・割出精度(累積):±20秒(標準/セミクロード仕様) ・軸名称:A軸 <p>◎取付けベース付属</p> | 1式 | C:変更 |
| 12 | <p>■ワーククランプ装置/ワーク取付け治具</p> <p>1)ワーク溝位置決め装置</p> <ul style="list-style-type: none"> ・位置決めプレート挿入によるワーク溝位相合わせ装置 ・エアシリンダー機構、オートスイッチ付 ・ワーク溝2度加工防止回路付(シリンダーストローク位置で検出) ・位置決めプレートは、ワーク品種毎に交換(段取替え) <p>2)ワーク割出用 油圧チャック&油圧クランプ装置(テールストック)</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ワーク割出時にワーク軸をクランプ&センター押し ・クランプ装置側センターは、ワーク品種毎に交換(段取替え) <p>3)ワーク油圧クランプ装置</p> <ul style="list-style-type: none"> ・Vブロック状のワーク受け台と端面クランププレートにより、溝加工時にワークロータ部を油圧クランプ。(溝位置決め、溝割出し時はアンクランプ) ・ワーク受け台(Vブロック状)及び端面クランププレートは、ワーク品種毎に交換(段取替え) <p>※ワーク装着姿勢は3種とも同じ方向となります。(H12 & V08は軸中心より後側で溝入れ、TLは軸中心より前側で溝入れ加工となります)</p> <p>4)油圧機器類(ソレノイドバルブ, ブラケット, オイルパン等)</p> <p>5)空圧機器類(ソレノイドバルブ, レギュレータ, ブラケット等)</p> <p>※仕様、構成は詳細設計、改良等により変更する場合があります。</p> | 1式 | |
| 13 | <p>■上部ロータリードレッサ駆動装置</p> <p>◎ドレッサ切込み(上下送り):NC制御, ストローク30mm以下(想定)</p> <ul style="list-style-type: none"> ・全ストローク25mm(φ350ホイール装着時の下降ストロークは約6.5mm) ・軸名称V軸, 最小設定単位0.0001mm <p>◎ドレッサ送り(前後送り):油圧制御, ストローク20mm以下(想定) 15mm</p> <p>◎ロータリードレッサ回転用電動機:AGO-4kW(想定) AC90W</p> <p>◎ロータリードレッサ:135D-20T-25H-2.5U-3X(貴社ご支給品)</p> <p>◎ドレス注水機能付</p> <p>※仕様、構成は詳細設計、改良等により変更する場合があります。</p> | 1式 | C:変更(確定仕様) C:変更(確定仕様) C:変更(確定仕様) |

PSG63DXNC

Okamoto

▼ オーダーメイド仕様

| No. | 仕様名/内容 | 数量 | 備考 |
|-----|--|----|------|
| 14 | <p>■専用といしフランジ</p> <p>フランジ本体へのボルト締め固定方式(ワッシャプレート付属)</p> <p>ホイール仕様:350D-25T-127H-4. 2U-15X(貴社既存ご設備仕様)</p> <p>※弊社へのご支給時には、CBN層を「7X」にてご検討予定。</p> | 3式 | |
| 15 | <p>■専用プログラム(CBN対応スリット溝研削)</p> <p>◎ご指定ワーク3種対応(溝幅/溝幅公差、溝数は3種とも共通)</p> <p>①H12(図番7330871)</p> <p>②V08(図番7330879)</p> <p>③TL(図番7330867)</p> <p>◎プログラム構成</p> <ul style="list-style-type: none"> ・CBNホイール外周ドレス(単独及び溝加工サイクル内) ・溝加工サイクル概要(ワーク搬入⇒ワーク溝位置決め⇒ワーククランプ⇒ホイール外周ドレス⇒溝クリープ研削⇒ワークアンクランプ⇒ワーク軸クランプ/割出し……3溝繰り返し) <p>※加工条件はプログラム内に直接データ設定、またはカスタムマクロコマンド変数へのデータ入力となります。</p> <p>※ホイール外周ドレスの介入タイミング(インターバル量)は、弊社にて適量連続テスト後の決定とします。(最適加工条件確認後)</p> <p>◎プログラム呼出し</p> <p>操作盤上のワーク品種別セレクトスイッチによるプログラムNo.サーチ方式</p> <p>※上記加工サイクルは概略的な内容であり、詳細プログラム作成時に他の動作を含め、内容、順序等は変更する場合があります。</p> | 1式 | A:追記 |
| 16 | <p>■研削テスト</p> <p>ご指定ワーク3種につき実施</p> <p>品種毎のn数につきましては別途協議といたしますが、各30個程度を想定。</p> <p>※検収立会時は貴社ご手配(本機納入後にドッキング)のガントリーローダーとの連動サイクルを予定いたしますが、弊社安中工場内での貴社お立会い検査時には、手付け作業によるワーク着脱、連続加工となります。</p> | 1式 | C:変更 |
| 17 | <p>■中国輸出仕様</p> <p>1)油圧モータ変更 中国高効率規制対応 1.5kW/4P</p> <p>2)操作盤パネル及び各機器銘板 中国語仕様</p> <p>3)機械本体取扱説明書(製本) 中国語 2部付属</p> <p>※CNCの製本マニュアルは、オーダーメイド仕様-No.3項をご参照願います。</p> <p>4)電源改造 380V/50Hz 別置式トランス対応</p> <p>5)移設検知装置取付け</p> | 1式 | |

PSG63DXNC

Okamoto

▼ オーダーメイド仕様

| No. | 仕様名/内容 | 数量 | 備考 |
|-----|--|----|---|
| 18 | <p>■ 様</p> <p>1)設備の標示 ・重量表示【黒ペイント 文字高さ80mm】 ・油タンクの容量表示【黒ペイント 文字高さ80mm】 ・クーラントタンクの容量表示【黒ペイント 文字高さ80mm】</p> <p>2)AC100V コンセント(2A/1口で可)、アース付を制御箱に取付け</p> <p>3)制御盤扉表面右上に動力銘板を取付け【標準対応】</p> <p>4)制御盤内クーラー設置【ENC-G620L ENC-GR500L アピステ】</p> <p>5)制御箱及び機械本体はアンカー固定(固定金具&グリップアンカー)</p> <p>6)制御箱扉(内面又は外面)に電気図面収納ポケットを設置【標準対応】 ※厚みは貴社ご指定30mm以上に対し、25mmになります。</p> <p>7)制御盤内照明 扉表/裏2式 主電源二次側よりサーキットプロテクタを介して配線 主電源ブレーカーの一次側より配線 本機主電源OFF時(メンテナンス作業時等)も盤内照明点灯可とする 電圧AC100 200V, 盤内天面取付け、扉スイッチにより点灯</p> <p>8)緩み監視用の合マーク 基礎ボルト用ナット、振動部のナット・ボルトにはペンキ等で緩み監視用の合マークを全てに入れること。(ペイント色のご指定なし)</p> <p>9)圧力計常用設定範囲 緑色明示</p> <p>10)モータ回転方向, モータ番号銘板取付け</p> <p>11)検出機器銘板(LS, 近接SW)取付け</p> <p>12)油・空圧設定銘板取付け</p> <p>13)手動バルブ・コック等銘板(鎖にて吊り下げ) 停止時:全閉、使用時:○回転開</p> <p>14)ソレノイドバルブ銘板取付け 上段:機器番号, 下段:動作説明</p> <p>15)配管(流体)流れ方向銘板取付け</p> <p>16)給油(油脂)銘板取付け</p> <p>17)設備正面・裏面・両側面にセンターマーク(▼)を黒色ペイント 外形図にも合致した▼マーク位置を記入し、制御盤内ポケットに入れておくこと。</p> | 1式 | <p>C:変更 (生産終了に伴う変更)</p> <p>C:変更</p> |

PSG63DXNC

Okamoto

▼ オーダーメイド仕様

| No. | 仕様名/内容 | 数量 | 備考 |
|-----|--|----|---------------------|
| 19 | <p>■貴社ご手配ガントリーローダー連動対応</p> <p>1)ローダー対応インターフェース及びシーケンスラダーソフト作成 I/Oは暫定20点(要別途打合せ)</p> <p>2)ローダー連動サイクル有効/無効スイッチ他 操作盤改造 P6-オーダーメイド仕様-6項【専用操作盤】に含む</p> <p>※ガントリーローダー連動に関する仕様は、ローダーメーカー様の仕様、お打合せ等により変更となる場合があります。</p> | 1式 | C:削除 (ワーク手付けに変更) |
| 20 | <p>■油圧潤滑兼用油</p> <p>20L缶×7缶【モービル バキューリン 1405】</p> | 1式 | |
| 21 | <p>■貴社ご支給品項目</p> <p>1)ご指定ワーク 3種</p> <p>2)ご指定ワーク用 ダイヤモンドロータリードレッサ及び図面</p> <p>3)ご指定ワーク用 CBNホイール及び図面(H12&V08用, TL用)</p> <p>4)水溶性研削油 40L(機械1台あたり)</p> <p>※弊社にて希釈使用した研削油は出荷時に廃棄させていただきます。</p> | — | B:追記 |
| 22 | <p>■全閉カバー ワーク投入口変更</p> <p>ワーク手付け変更に伴い、ガントリーローダーのアーム進入口を手動式スライド扉に変更。</p> <p>◎スライド扉インターロック付き(メカロック&電磁リリース方式)</p> | 1式 | C:追加 |
| 23 | <p>■ワーク投入可(確認)ランプ</p> <p>本機へのワーク手付け投入可能状態をランプ表示</p> <p>◎パイロットライト(大形/ドーム形):HW1P-5Q4G【IDEC】 緑色</p> <p>◎取付位置:全閉カバー右側面(貴社ご指定位置)</p> <p>◎点灯/消灯条件</p> <ul style="list-style-type: none"> ・点灯:ワーク投入口 スライド扉メカロック「OFF」 ・消灯:サイクル起動 | 1式 | C:追加 |
| 24 | <p>■手動起動(両手起動)スイッチボックス</p> <p>◎両手起動スイッチ間隔:400mm(スイッチボックス幅約500mm)</p> <p>起動スイッチはフィンガープロテクター付</p> <p>◎非常停止ボタンは起動スイッチ間に設置</p> <p>◎スイッチボックス取付位置:サドル右上に傾斜ブラケットを用いて取付け</p> | 1式 | C:追加 |

PSG63DXNC

Okamoto

▼ 機械仕様

| 項 目 | | 単 位 | 仕 様 | 備 考 | | |
|-----------------------|------------------------|-------------------|--------------------|-------------------------------|-------------------|-------------------------|
| 容 量 | 作業面の大きさ(長さ×幅) | mm | 605×300 | 貴社向仕様 貴社向仕様 本機対象外 | | |
| | テーブル移動量(左右×前後) | mm | 750×320 | | | |
| | テーブル上面～といし下面までの距離 | mm | 25～325(といしφ350) | | | |
| | 標準チャックの寸法(長さ×幅×高さ) | mm | 600×300×75 | | | |
| | 工作物許容質量(チャック質量(-)内を含む) | kg | 420(50) | | | |
| サドル 前後送り (Z軸) | ハンドル1回転送り量 | mm | 0.01/0.1/1.0 | 貴社向仕様 貴社向仕様 | | |
| | ハンドル1目盛送り量 | mm | 0.0001/0.001/0.01 | | | |
| | 送り速度(F指令) | mm/min | 0～1500 | | | |
| | ジョグ送り速度 | mm/min | 0～1000 | | | |
| | 早送り速度 | mm/min | 1500 | | | |
| といし頭 上下送り (Y軸) | ハンドル1回転送り量 | mm | 0.01/0.1/1.0 | | | |
| | ハンドル1目盛送り量 | mm | 0.0001/0.001/0.01 | | | |
| | 送り速度(F指令) | mm/min | 0～1000 | | | |
| | ジョグ送り速度 | mm/min | 0～1000 | | | |
| | 早送り速度 | mm/min | 1000 | | | |
| テーブル 左右送り (X軸) | T溝(幅×数) | mm×No. | 17×3 | 貴社向仕様 | | |
| | ハンドル1回転送り量 | mm | 0.01/0.1/1.0 | | | |
| | ハンドル1目盛送り量 | mm | 0.0001/0.001/0.01 | | | |
| | 送り速度(F指令) | mm/min | 0～10000 | | | |
| | ジョグ送り速度 | mm/min | 0～1000 | | | |
| 円テーブル 割出回転 (A軸) | ハンドル1回転送り量 | deg | 0.01/0.1/1.0 | 貴社向仕様 | | |
| | ハンドル1目盛送り量 | deg | 0.0001/0.001/0.01 | | | |
| | 回転速度 | min ⁻¹ | 22.2 | | | |
| | 上部 RD切込み (V軸) | ハンドル1回転送り量 | mm | | 0.01/0.1/1.0 | 貴社向仕様 C:変更 " " |
| | | ハンドル1目盛送り量 | mm | | 0.0001/0.001/0.01 | |
| 送り速度(F指令) | | mm/min | 別途明示 0～800 | | | |
| ジョグ送り速度 | | mm/min | 別途明示 0～800 | | | |
| 早送り速度 | | mm/min | 別途明示 800 | | | |
| といし | 外径-幅-内径-使用面幅(貴社ご支給品) | mm | 350D-25T-127H-4.2U | 貴社向仕様 | | |
| | 回転速度(無段変速装置付) | min ⁻¹ | 500～2700 | | | |
| モータ 電動機 | といし軸用 | kW/P | 7.5/2 | 貴社向仕様 " " " 貴社向仕様 | | |
| | 油圧ポンプ用(中国高効率規制対応) | kW/P | 1.5/4 | | | |
| | 前後送り用(ACサーボモータ) | kW | 1.0(αC4/3000) | | | |
| | 上下送り用(ACサーボモータ) | kW | 1.0(αC4B/3000) | | | |
| | 左右送り用(ACサーボモータ) | kW | 1.0(αC4B/3000) | | | |

PSG63DXNC

Okamoto

▼ 機械仕様

| 項 目 | | 単 位 | 仕 様 | 備 考 |
|------------------|--------------------|-------|-------------------------------|--------|
| モータ 電動機 | —前頁より— | | | |
| | 割出回転用(ACサーボモータ) | kW | 0.75($\alpha 2/5000i$) | 貴社向仕様 |
| | 上部RD切込み用(ACサーボモータ) | kW | 別途 0.35($\beta. 5B/6000is$) | C:変更 |
| | 上部RD回転用 | W | 90 | C:書き改め |
| | 油冷用 | W/P | 100/2 | 貴社向仕様 |
| | 油温自動調整機 | kW/A | 1.49/4.8(50Hz) | " |
| | 注水用 | kW | 1.7 | " |
| | ドレス注水用 | W/P | 100/2 | " |
| | 洗浄用 | W/P | 250/2 | " |
| | といし洗浄用(ハイドラセルポンプ) | kW | 3.7 | " |
| | シクナーバック汲み上げ用 | kW | 0.85 | " |
| | 精密フィルタ汲み上げ用 | kW | 1.1 | " |
| | マグネットセパレーター | W | 25 | " |
| | 液温自動調整機 | kW/A | 4.42/13.1(50Hz) | " |
| ミストコレクター(SMM-40) | kW/P | 0.4/2 | " | |
| 所要電力 | | kVA | 35 | C:書き改め |
| 占有面積 | 間口×奥行×高さ | mm | 別途 3840×3934×2337 | C:変更 |
| 機械質量 | 機械本体(正味) | kg | 3400 | |

*所要電力、占有面積は確定次第書き改めのうえ、再度提出いたします。

