

Ⅱ 機械仕様

1 投影機

スクリーン有効面積	500×500 mm
倍率(切換式)	×20, ×50
投影可能寸法	25×25 mm (×20) 10×10 mm (×50)
照明装置(透過)	24V, 300W
(反射)	100V, 500W

2 工作物テーブル

面積	470×220 mm
移動量(X)	250 mm
移動量(Y)	150 mm
移動量(上下)	155 mm (インバーター変速)

3 研削ユニット

砥石軸回転数	1000 ~ 7500 fpm (インバーター変速)
ストローク回数	30 ~ 100 st/min (インバーター変速)
ストローク量(無段)	0 ~ 160 mm
砥石外径	∅120 ~ ∅180 mm
移動量(X)	200 mm
移動量(Y)	150
横逃げ角設定範囲	±8°
前逃げ角設定範囲	-2° ~ +30° (微量調整付)
水平旋回角設定範囲	右15°, 左20°

4 電動機

砥石軸回転	0.4KW 2P (特殊主軸モーター)
砥石軸ストローク	0.75KW 2P
X軸, Y軸送り用	0.1KW D, C, X2
工作物テーブル上下	0.2KW 4P
油温調整装置	0.2KW 4P
自動給油装置	0.1KW 4P

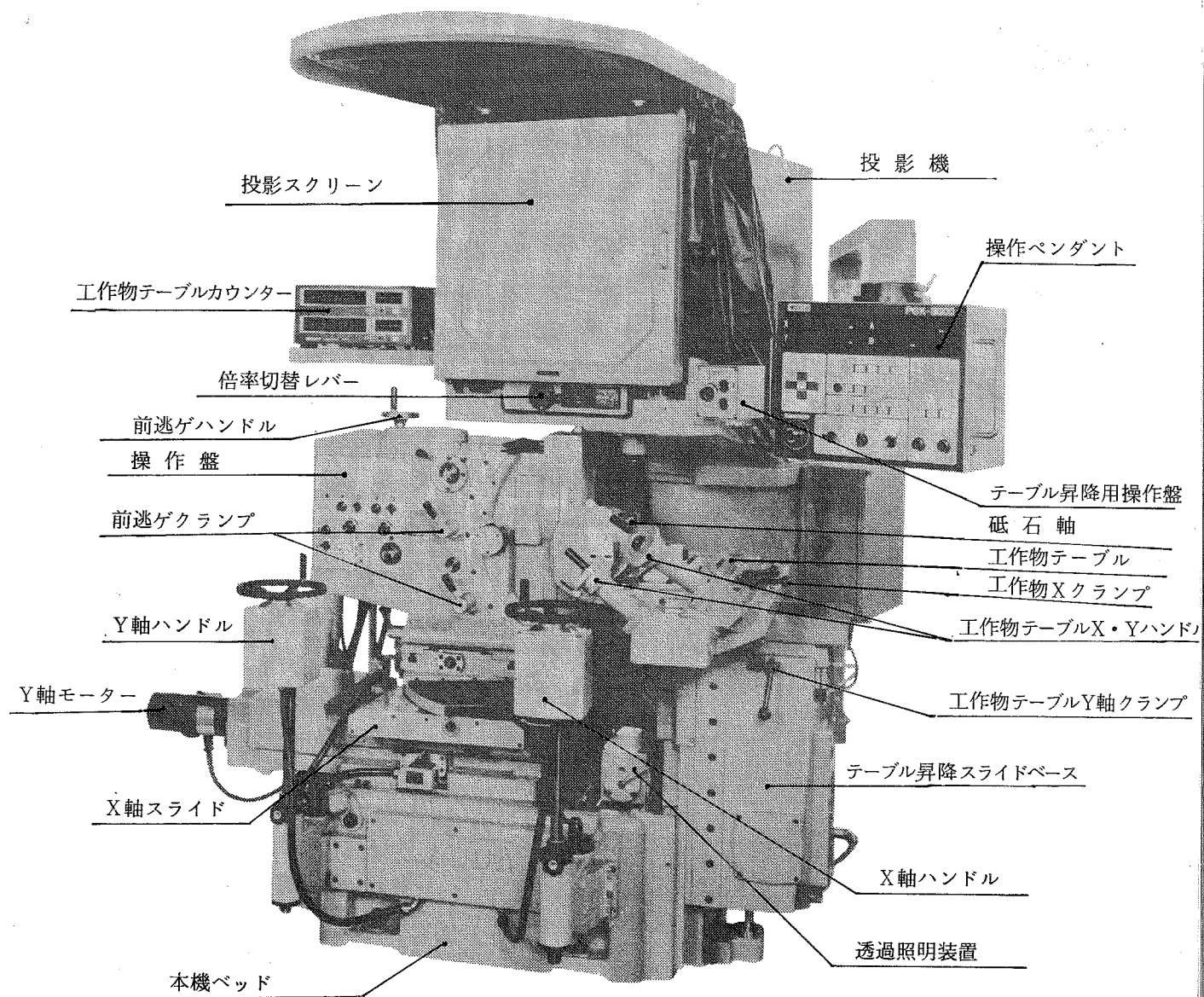
5 機械の大きさ

幅×奥行×高さ	1900×2200×2100 mm
重量	3400 kg

6 標準附属品

ドライバー(⊕, ⊖)	各1本
両口スパナ	1組

7 外形各部の名称



Ⅲ 機械の受入れ

本機は注意深く荷造りされ、防錆剤を覆ってありますが、若し、ケース又は機械部品に運搬中の損傷があれば、早速当該部所に御連絡ください。

1 据付場所の設定

機械の性能を十分に発揮させるために、機械は温度変化の少ない場所に据付けることが最も望ましく、据付はツールグラインダーの近くや切粉の飛散しやすい機械の近くはさけて下さい。又コンプレッサー、プレス、その他作業中に振動を生ずる機械からは遠ざけて、振動の伝わらない場所に据付ける様にして下さい。

尚、投影機は普通の明るさの部屋内でも鮮明な影像を投影しますが、出来るだけスクリーン面を暗い方へ向ける様に配置した方が、より鮮明な影像を投影できます。

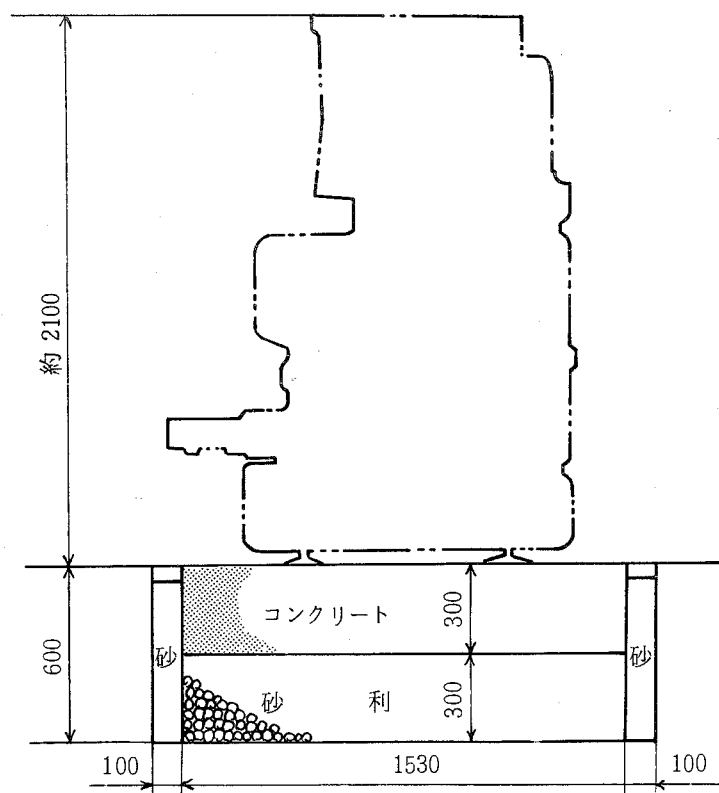
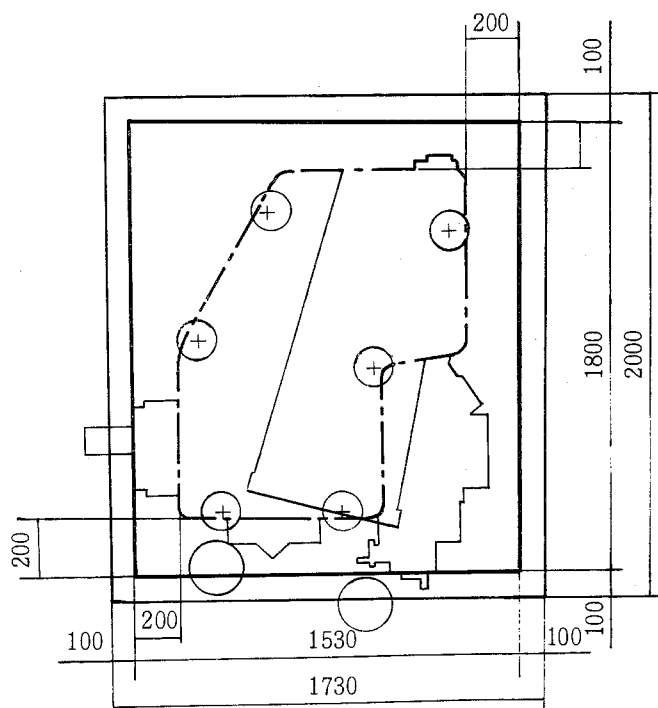
2 基礎

1-3に基礎図の一例を示します。

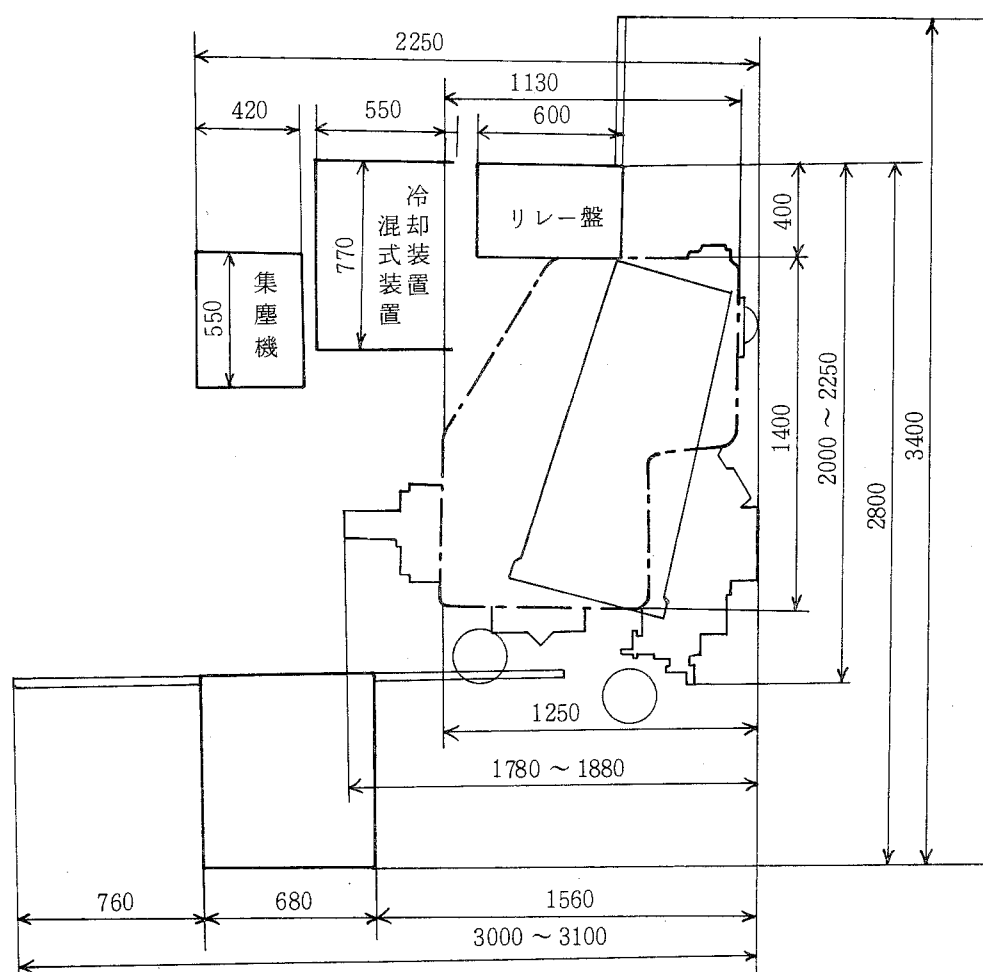
特に工場の床が弱かったり、振動が伝わる場合には強固なコンクリート基礎や防振対策が必要です。

図中コンクリートの寸法は一例であり、床の条件、周囲の状況によって決定して下さい。

3 基礎図



4 配置図



5 開梱と据付

投影機及び制御盤は別梱包になっておりますので、機械本体の据付が完了した後に取り付けるようにして下さい。又、工場内における機械の移動に際しても同様に、必ず予め投影機を本体より取り外してから機械の移動を行う様にして下さい。

機械を釣上げる時は、ワイヤロープをベット側面の4ヶ所の吊金具にかけて4t以上のクレーンを使用して釣上げて下さい。

尚、釣上げの際ワイヤーが支柱ユニット機体の弱い部分等に当たらない様に注意し、接触部分にはすべて布又はフェルト等を当てて塗装等を損しない様にして据付予定位置へ静かに降ろして据付けて下さい。

6 投影機の取付

a 取付けの準備

投影機本体の上面にある4ヶのアイボルトにロープを掛け、投影機を水平に静かに釣上げます。釣上げの際投影機本体下部にある鏡筒が他の物と接触しない様特に注意して下さい。

b 投影機本体の取付け (図 3-6b)

投影機を 上げベースと接触しない様 (特に鏡筒部は注意して下さい。)そして、水平を保ちながら静かにベース上に降して行きます。降ろす際は、ベース上の支軸受4箇所の孔にて、4本の支軸<B-1~B-4>が合うように下げて下さい。

降ろし終ったところで、投影機本体の据付調整を行ないます。

まず投影機の焦点をスピンドルストロークの上死点より5mm下がった所の砥石の先端に合わせ、その位置で投影機と機械本体の水準が一致していなければなりません。

投影機の上下調整及び水準調整は、調整用丸ナット<N-1~N-4>を附属の丸棒レンチで回しなから行います。調整後ロックナット<L-1~N-4>で固定して下さい。

これらの調整は、工場出荷時に行なっていますので、納入時には投影機スクリーン上の基線と、工作物テーブルX方向の動きが平行になる様に、位置決めをして固定ボルト<BA-1~BA-4>にて機械本体と固定します。

この平行確認は電源投入後に行なうことになりますので、この時点では固定ボルトにて仮締めを行なっておいて下さい。

c 反射照明装置の取付 (図 3-6c)

投影機本体の取付けが終わりましたら、別梱包の反射照明用ランプハウスを投影機ベース右サイドに図 3-6c の様に取付けます。

7 据付調整

機械の据付が終わりましたら、精密水準器によって工作物テーブル全長にわたって正確に水準調整を行ないます。調整は図 3-7 の3ヶのレベリングジャッキと残り3ヶの補助ジャッキによって行ないます。

3-7 ジャッキ配置図

