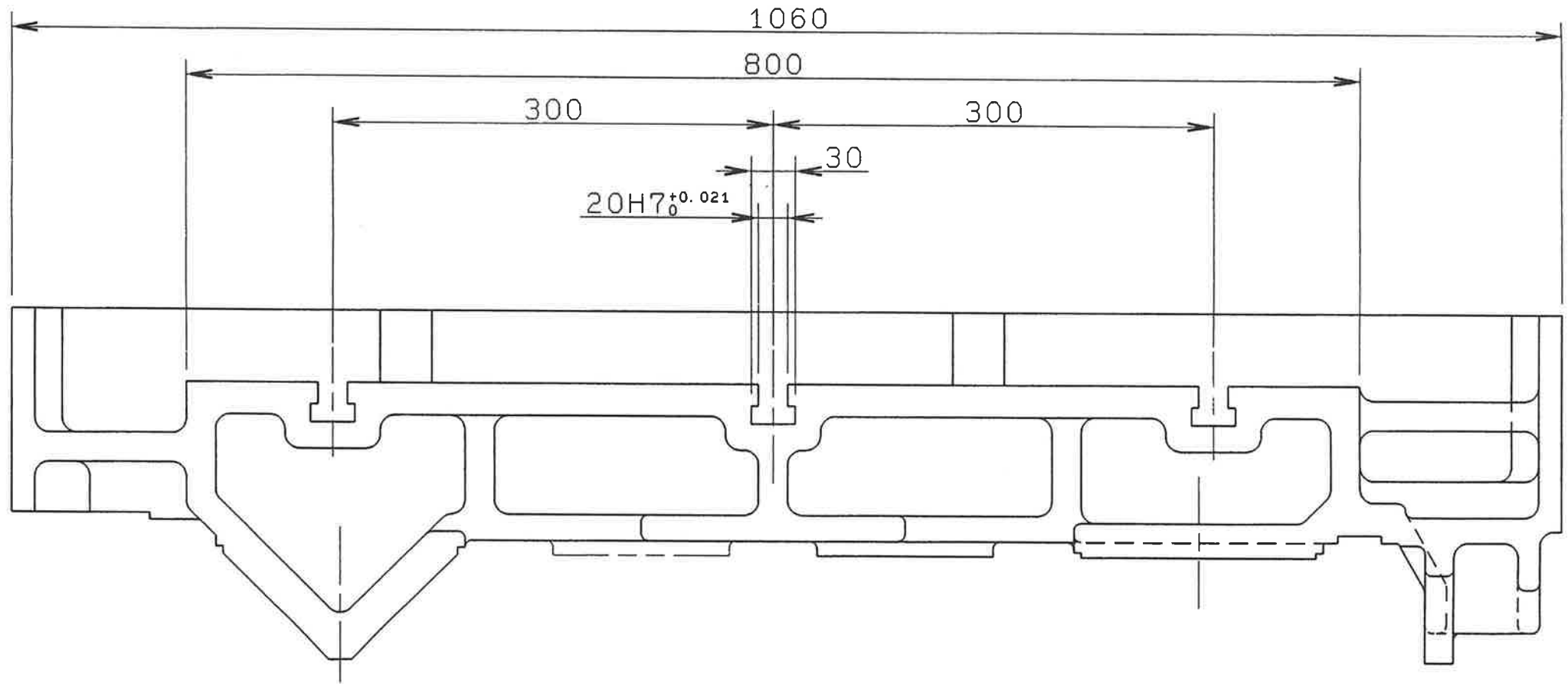


1. 仕様

1-1 機械仕様

	項目	PSG-408DXNC	備考
テーブル	工作物の加工範囲	4000×800×800mm	
	作業面の大きさ	4050×800mm	
	上面から砥石下面までの距離	800mm	
	取付ける標準チャック寸法	4000×800×100mm	
	積載重量	3728 kg	
	T溝の幅×数	20mm×3本	
左右送り	最大移動量	4250mm	
	テーブル送り速度(研削送)	1~30m/min	
前後送り (Z軸)	最大移動量	860mm	
	トラバース間欠送り量	4~96mm	100幅砥石にて
	研削送り速度	0~1000mm	
	最大早送り速度	5000mm/min	
	ジョグ送り速度	0~1260mm/min	
	テパ1目盛送り量	0.0001, 0.001, 0.01mm	
	最小設定単位	0.0001mm	
上下送り (Y軸)	最大移動量	800mm	
	研削送り速度	0~1000mm/min	
	最大早送り速度	2000mm/min	
	ジョグ送り速度	0~1260mm/min	
	テパ1目盛送り量	0.0001, 0.001, 0.01mm	
	最小設定単位	0.0001mm	
砥石	外径×幅×内径	φ510×100×φ203.2	標準仕様にて
	回転速度	1000/1200r.p.m	50/60Hz
電動機	砥石軸用	15KW	
	油圧ポンプ用	7.5KW	
	前後軸用	1.8KW	ACサーボモーター
	上下軸用	1.8KW	ACサーボモーター
	潤滑ポンプ用	0.2KW	
占領面積	間口×奥行×高さ	11000×4500×3780mm	
重量	標準仕様にて	294000N (30000kg)	

1-5 テーブル断面T溝詳細図

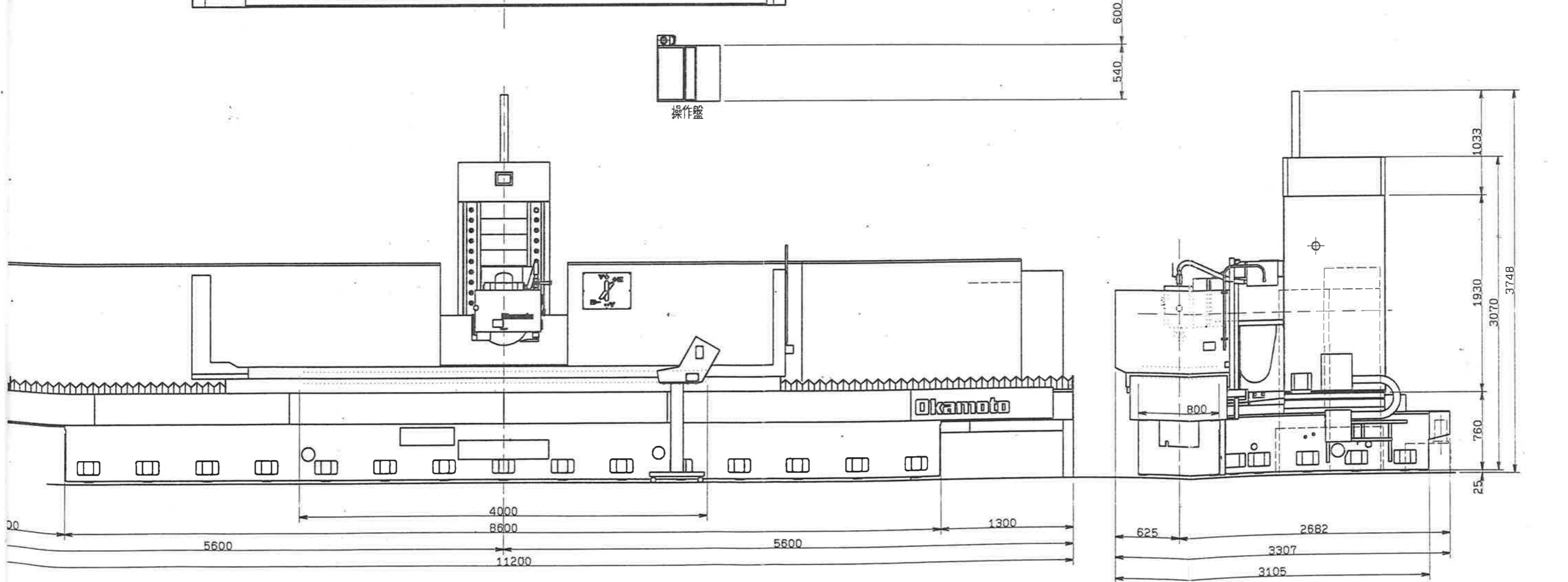
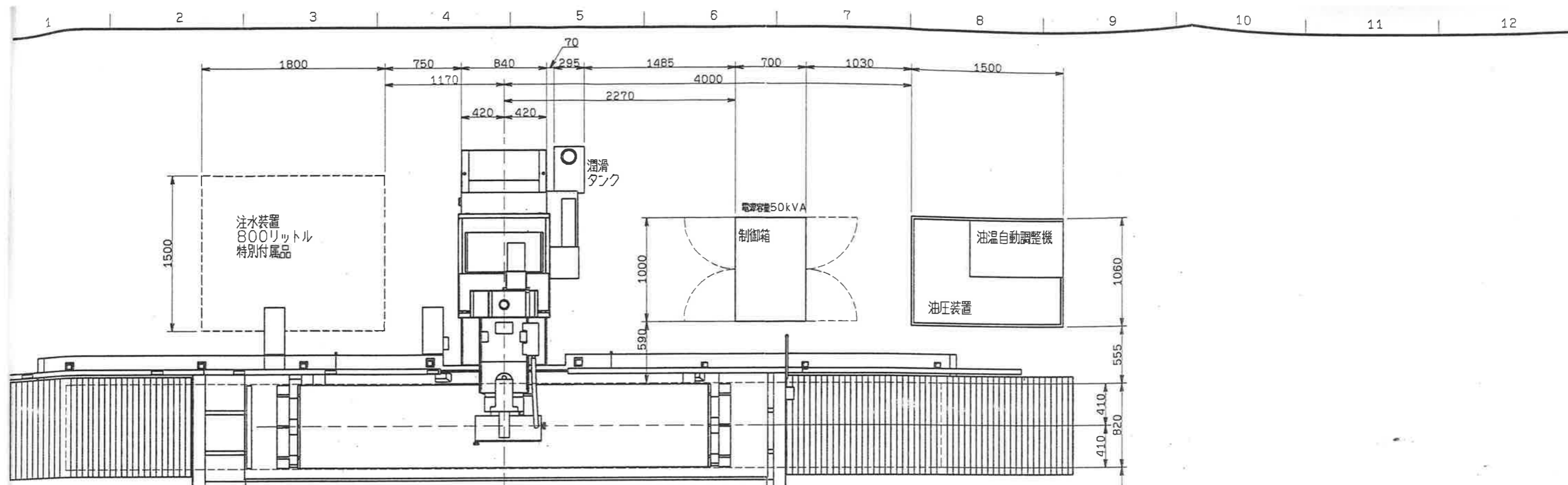


1-2 NC装置仕様

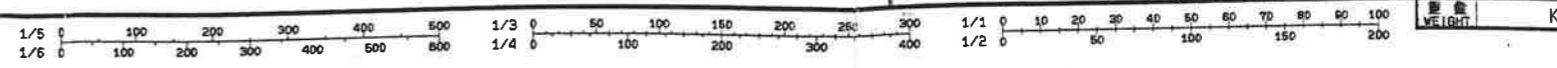
ファナック 21i-MB仕様

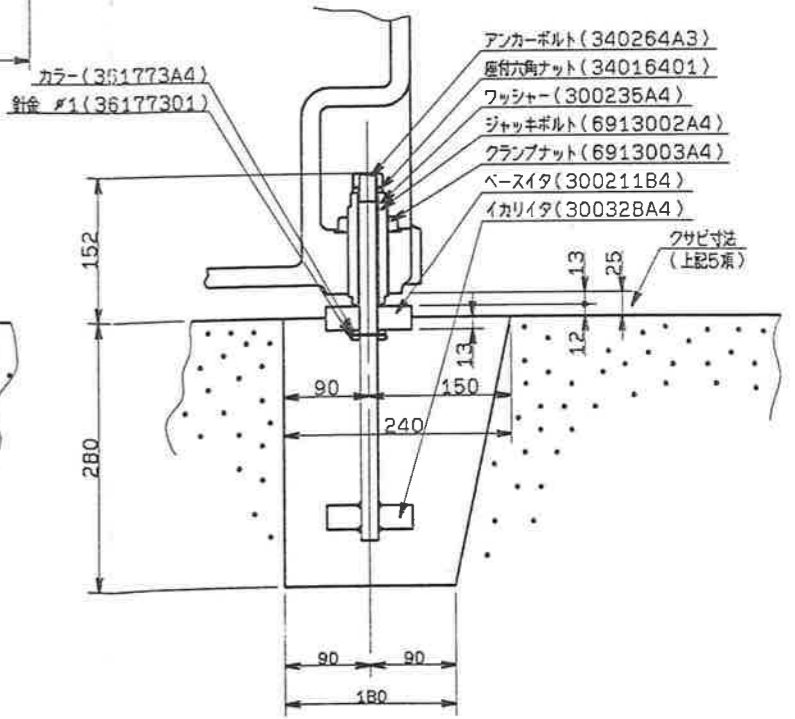
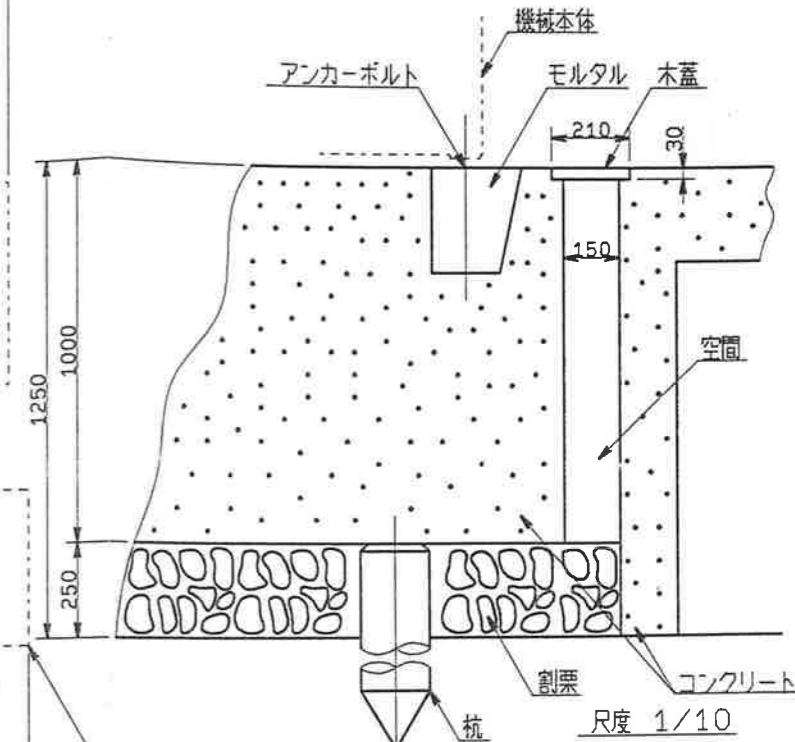
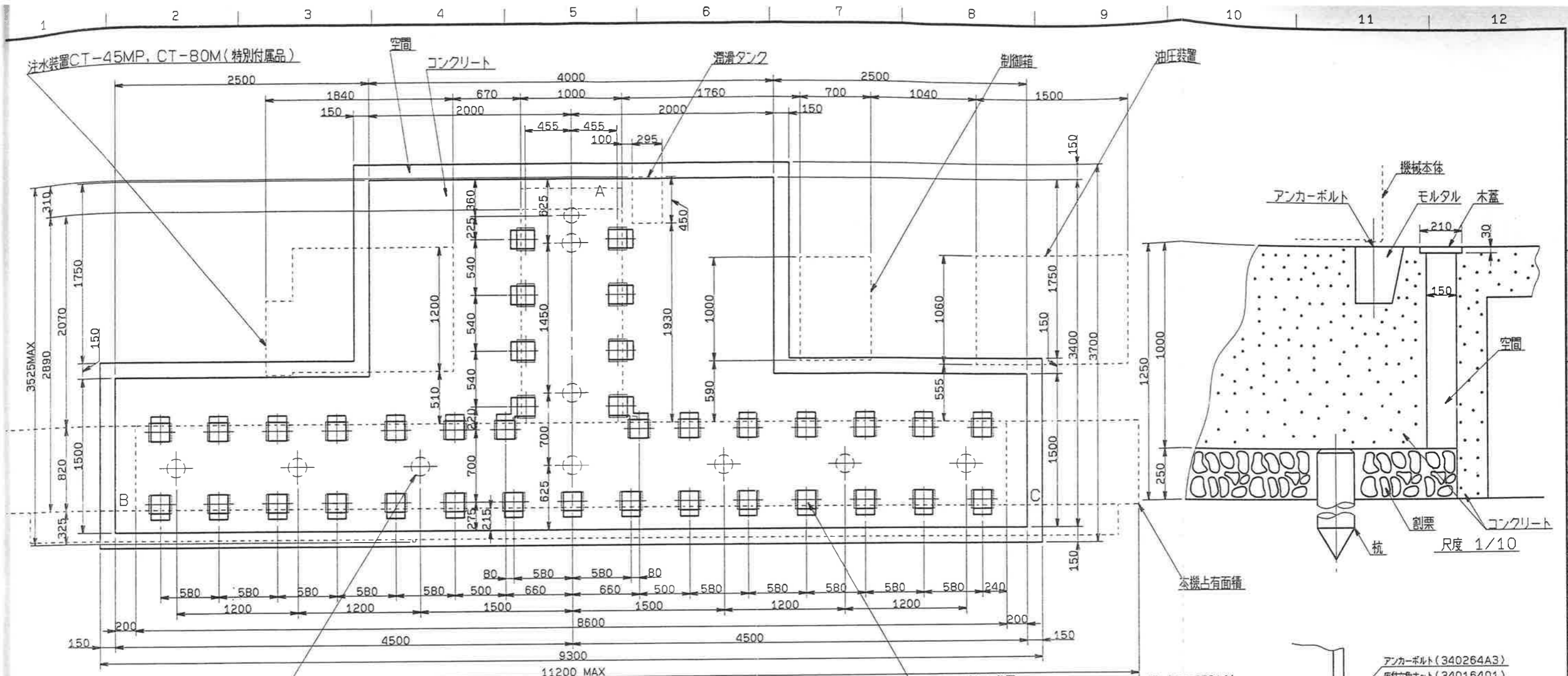
- 1) 制御軸数 2軸
- 2) 同時制御軸数 2軸
- 3) 最小設定単位 0.0001mm
- 4) 最小移動単位 0.0001mm
- 5) 早送りオーバーライド FO, 25, 50, 100%
- 6) 自動加減速
- 7) 送り速度オーバーライド 0~150%
- 8) 手動連続送り
- 9) 補間(直線/円弧)
- 10) 手動ハンドル送り ×1, ×10, ×100
- 11) ドウェル
- 12) マシンロック
- 13) スキップ機能
- 14) 記憶形ピッチ誤差補正
- 15) ドライラン
- 16) シングルブロック
- 17) 自己診断機能
- 18) 時間機能
- 19) 座標系設定
- 20) 自動座標系設定
- 21) ワーク座標系
- 22) 小数点入力
- 23) オフセット量のプログラム入力
- 24) カスタムマクロ B
- 25) 入出力インターフェイス (RS232C1系統)

- 26) 工具径補正C
- 27) テープ記憶長 320 m
- 28) 登録プログラム個数63個
- 29) オptionalブロックスキップ 1個
- 30) バックグラウンド編集
- 31) 稼働時間, 部品数表示
- 32) 外部メッセージ



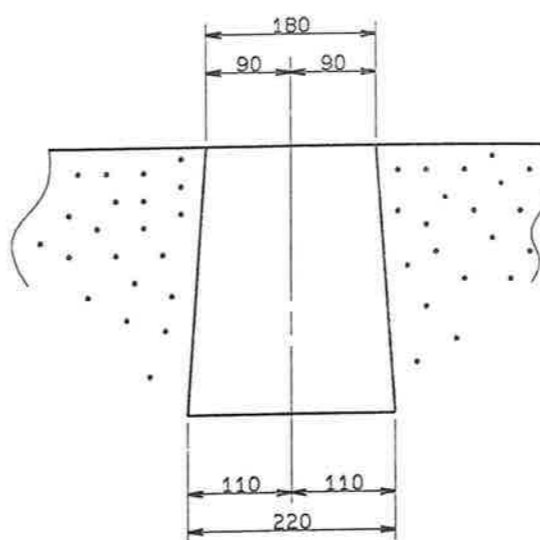
承認 APPROVED	検閲 CHECKED	設計 DESIGNED	製図 DRAWN	尺度 SCALE	第一図番 PRIMARY Dwg. No.	材質 MATERIAL
菊地	鈴木(正)	鈴木(正)	五十嵐	1/20		
040611	040611	040611	040611	第三角法	名称 NAME	
岡本工作機械製作所 OKAMOTO MACHINE TOOL WORKS, LTD.				分組コード GROUP CODE	図番 DRAWING NO.	面数 PAGE
					A:1	1/1
						重量 WEIGHT
						Kg





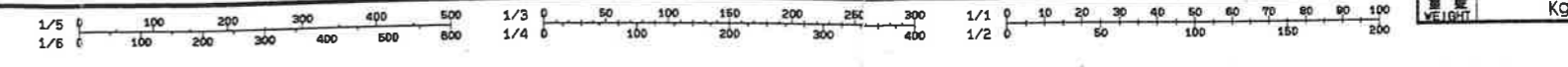
- 機械搬入前
1. 機械の据付けには、据付図に示す様に基礎をもうけて下さい。
 2. この場合、基礎コンクリートには、指定の箇所に、アンカーボルト埋込み用の穴をあけて下さい。
- 機械搬入後
3. 据付の順序は、先ず吊り上げた機械のジャッキボルト穴にそれぞれアンカーボルトを取り付け、一応締付けます。
 4. 取り付けられたアンカーボルトが、アンカーボルト埋込用の穴に入る様に位置を合わせ徐々に機械を降して下さい。
 5. この際、フレームの両端、サドルヘッドの最後部(図示ABC箇所)にクサビを置き、機械下面と、コンクリート表面との隙間が、25mm程度になる様にして、大略の水平を出して下さい。(図示)
 6. アンカーボルト埋込用の穴に、モルタルを流して下さい。そしてモルタルに巣のきかない様に、突棒にてよくつめて下さい。
 6. モルタルが固まった後(よく確認して下さい。)ジョッキボルトにて機械の水平を出して下さい。

- 注意
1. 据付図に示す寸法で、コンクリートや割栗等の入る穴を掘る場合に、土地の地耐力は 5 ton/m^2 以上あること。地耐力 5 ton/m^2 以下の土地に対しては、図に示す位置に杭を打ち、 5 ton/m^2 以上にして下さい。
 2. 振動・衝撃のある場所、直射日光のあたる場所、温度変化の大きい場所は避けて下さい。



アンカーボルト部詳細図(1/4)

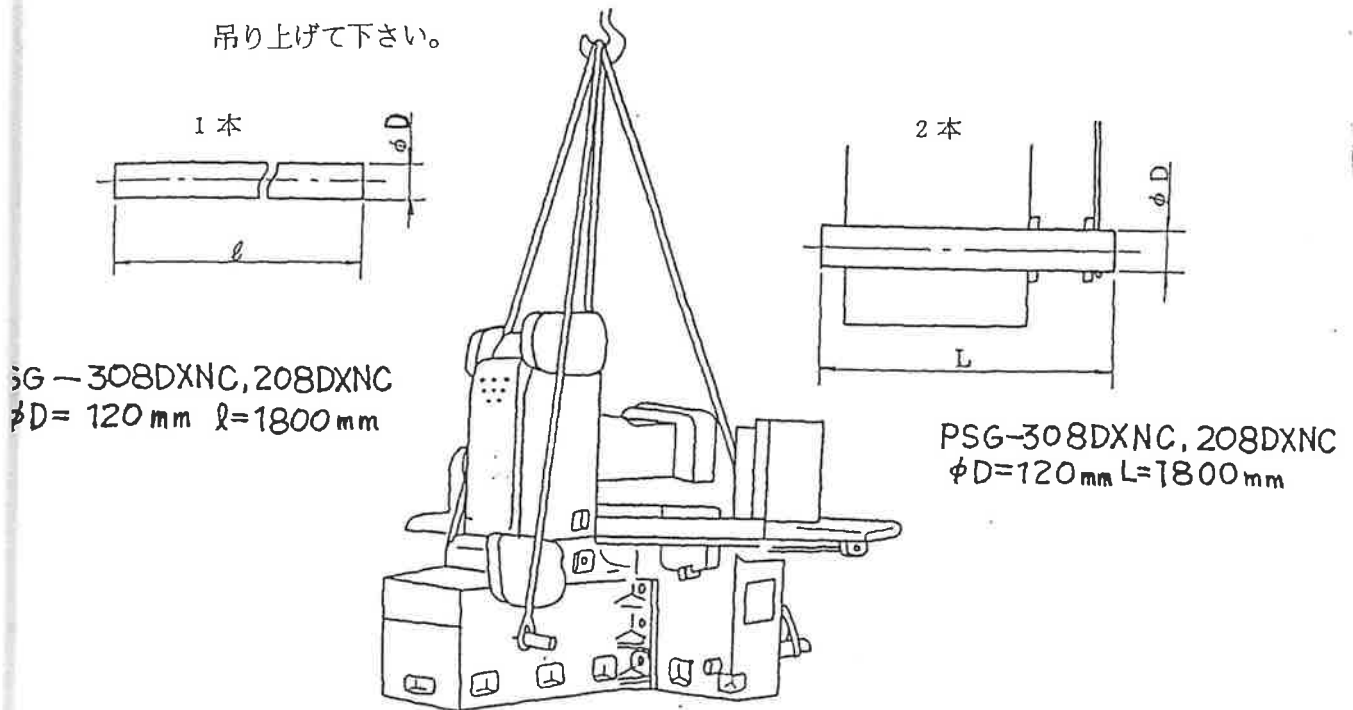
承認	検閲	設計	製図	尺 度	新 設 機	材 質	MATERIAL
APPROVED	CHECKED	DESIGNED	DRAWN	SCALE	PRIMARY DWS. No.		
菊地 藤田 佐野 松岡				1/20		名 称	
060324/060324/051010/060324				第三角法		基礎図(修正版)	
岡本工作機械製作所				縮 小 率	図 番	DRAWING NO.	頁 数
OKAMOTO MACHINE TOOL WORKS, LTD.							PAGE
							重 量
							KG



2. 据付

2-1 運搬

- 1) 機械を運搬する際、機械にショックを与えないで下さい。
- 2) 梱包を取り除いた後の吊り上げには、フレーム前面両側にあいている穴とサドルベッドの側面にあいている穴に各々鋼鉄棒3本（第1図参照）を通して、その棒にロープをかけて吊り上げて下さい。
- 3) ロープと機械の間には線蒲団、本片等をはさみ、機械を傷つけないように注意して下さい。
- 4) 潤滑タンク、電気制御箱、NC装置は別になっており、吊りボルトにロープを通してから吊り上げて下さい。



第1図

2-2 清掃

機械の磨いた部分に塗布してある防錆油は、軽油を塗った柔らかい布で拭き落として下さい。

注意)

どんな場合でもシンナー等の揮発油を使用したり、スクレーパー等により削り落とすことはしないで下さい。

3. 油圧 及び 潤滑

3-1 推奨油

本機の油圧油及び、潤滑油として選定されるのは下記の通りであり、油圧油、潤滑油とも共通で使用できます。

- 1) リュブウェイ #150 (サンオイル)
- 2) ユニウェイ D32 (日本石油)

3-2 油圧油、潤滑油、給油要領

給油を行うには、油圧タンク及び、潤滑タンクともタンクに取付けられた給油口キャップから行い、ゲージレベルを確認して下さい。油圧タンク、潤滑タンクともゲージ上面まで給油しても、それぞれのポンプを駆動させるとレベルが下がる場合がありますので、その時は所定量まで追加給油して下さい。特に油圧タンクは、油温自動調整機が付いていますのでポンプ駆動時、レベルの確認を願います。

注意)

油圧油の不足は、油圧回路内への空気の混入の原因となり作動不良となります。また、潤滑油の不足は、各摺動面（上下、前後、左右）及び、各ギヤボックス（上下、前後）に、悪影響（かじり、作動不良等・・・）を及ぼすので注意して下さい。

油圧タンクに付いているラインフィルターの目づまりは、空気の混入が圧力低下を生じさせ本来の機械の性能を損いますので注意して下さい。フィルターの状態は、ラインフィルター上部にインジケータがあります。

3-3 油圧機器

- 1) 本機の油圧機器は、油圧タンク及び、潤滑タンクに集中して装着してあります。