

取扱説明書

型式 IGM-1E

Okamoto

株式会社 岡本工作機械製作所

1. 2 本機の概要

- 1) ダイヤルサイズ (ダイヤル設定による間接定寸、詳細はP 4 - 1 参照) あるいは特別付属のゲージサイズ (ゲージによる直接定寸、詳細はP 4 - 1 参照) により能率的な精密研削が行なえます。
- 2) 油圧と潤滑の兼用油を使用しており、フレーム下部が油槽となっています。油温上昇による機械への影響が極力少なくなるよう設計されています。
- 3) 油圧チャックやダイヤフラムチャックを作動するための油圧シリンダを内蔵しています。
- 4) 主要摺動面は油圧・潤滑兼用油による自動潤滑です。
- 5) トイン軸は工作物の寸法に応じて各種の回転数に適合したものを用意してあります。トインスピンドルの潤滑は圧力空気によるオイルミスト潤滑です。
- 6) 工作物の回転は無段変速機により無段で調整ができます。
- 7) トイン軸の駆動にはセスパドライブを使用しています。ベルト張力が負荷に応じて自動調整されますので、必要な動力がトイン軸に伝達され、また無負荷時にはむだなトルクがトイン軸にかかりません。
- 8) 工作主軸の軸受は超精密級特殊テーパローラで、パーマネントグリース潤滑です。熱変位対策として前部軸受部分は注水装置内の専用ポンプにより研削液を循環させ冷却しています。
- 9) 連続切りこみ、間欠切りこみのいずれかを工作物に応じて選択することができます。
- 10) テーブルが右端に後退した時は、空圧で作動されるトイン保護カバーがトイン部分をおおうようになっています。

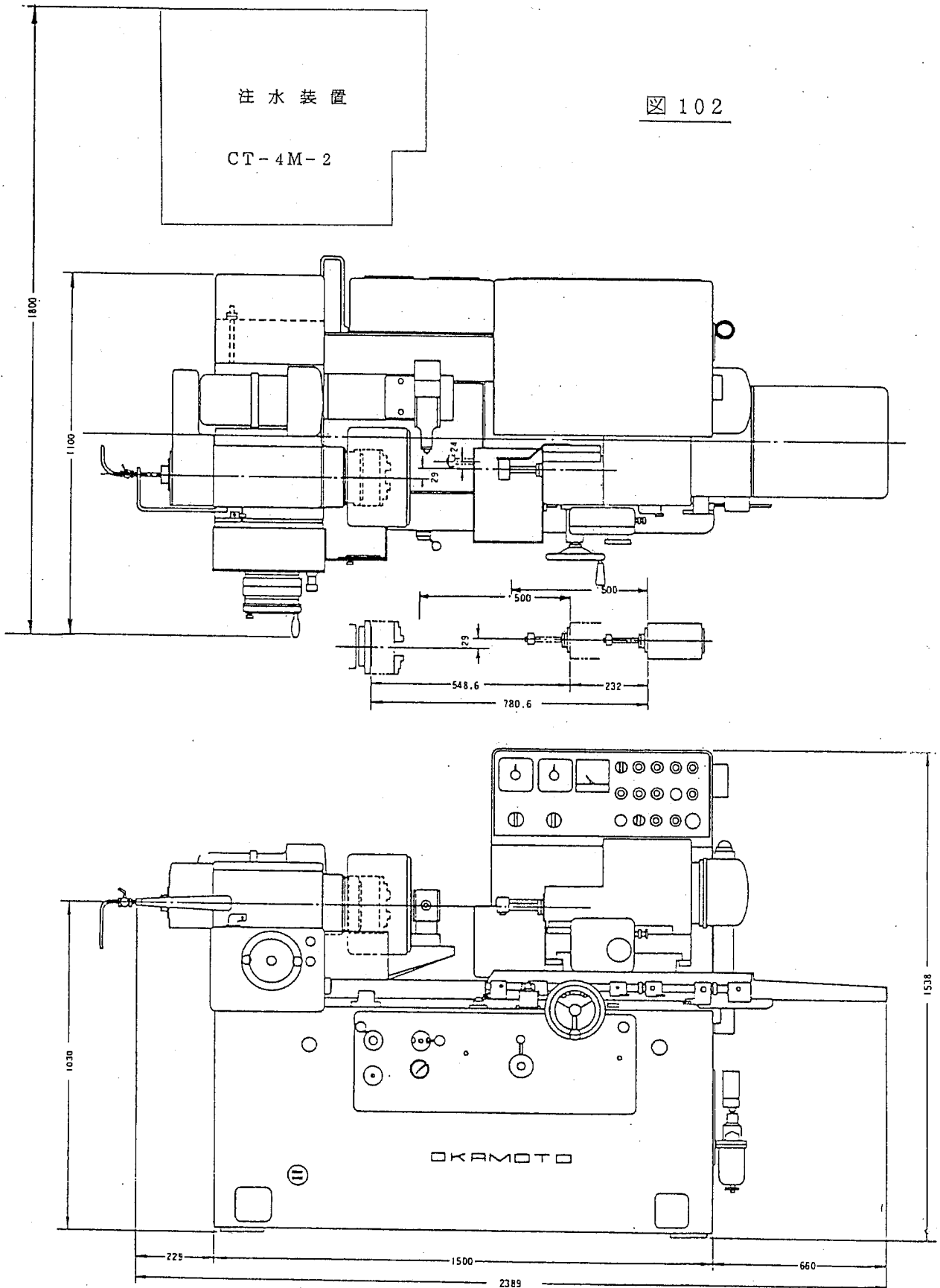


1.3 仕 様

研削し得る最大穴径	100 $\frac{m}{m}$
研削し得る最小穴径	6 $\frac{m}{m}$
研削し得る最大ストローク	200 $\frac{m}{m}$
研削し得る最大旋回角度 (標準水除けカバーの場合)	30°
水除けカバー内の振り	標準 270 $\frac{m}{m}$
床面より工作主軸中心迄の高さ (レベリングブロックを含む)	約 1055 $\frac{m}{m}$
テーブル速度	0.5 ~ 10 m/min
トイン軸回転数 (プーリー交換により)	10,000 ~ 60,000 r·p·m
主軸回転数	50 Hz 50 ~ 800 r·p·m 60 Hz 60 ~ 800 r·p·m
床面の寸法	2,389 × 1,800 $\frac{m}{m}$
電 動 機	主 軸 用 0.75 KW (1HP) 4 P
	油 圧 用 0.75 KW (1HP) 4 P
	トイン軸用 2.2 KW (3HP) 2 P
	注 水 用 0.06 kW (1/12HP) 電動ポンプ 0.025 kW (1/32HP) セパレータ
	主軸部冷却用 0.06 kW (1/12HP) 電動ポンプ
総重量	約 1,800kg



1.4 外形図



1.5 加工範囲図

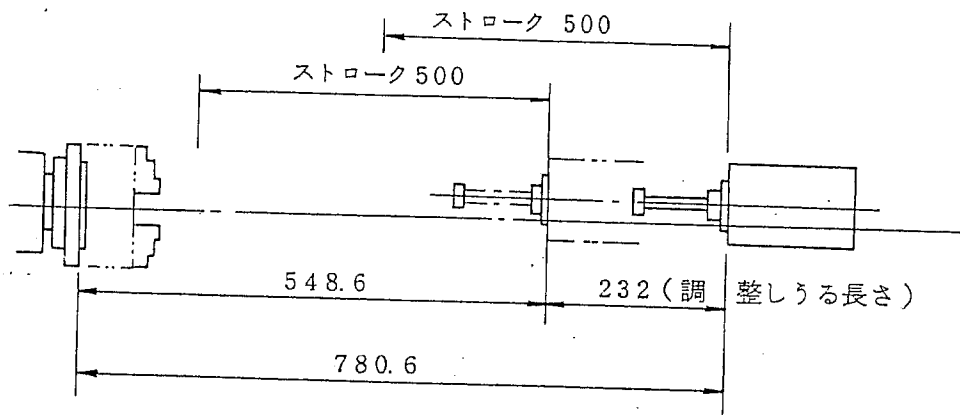
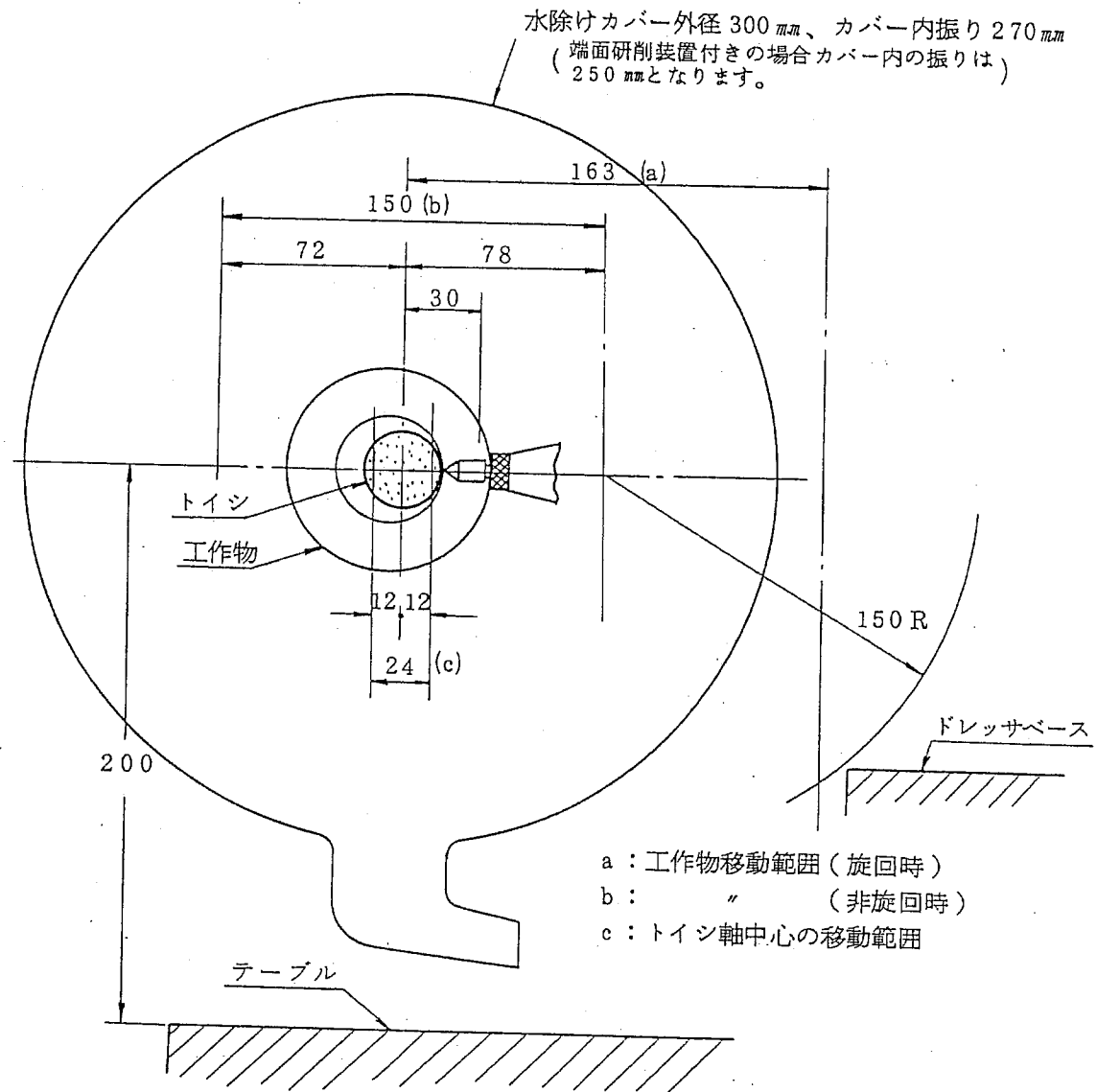


図 103

2. 据付けと運転準備

2.1 吊上げ法

フレームの上方に、40 ϕmm の孔が明けてありますから、これに30 ϕmm 以上の2本の鋼丸棒を通し、ローブを正しく掛け、フック等で吊上げて、運搬して下さい。

(図 201)

機械部分に、ローブの接触する個所には、綿入蒲団、ウエス、木片等をはさんでペンキをはがしたり、部分品を破損しない様に、充分注意を払って下さい。

本体の重量は約1,800 kgです。

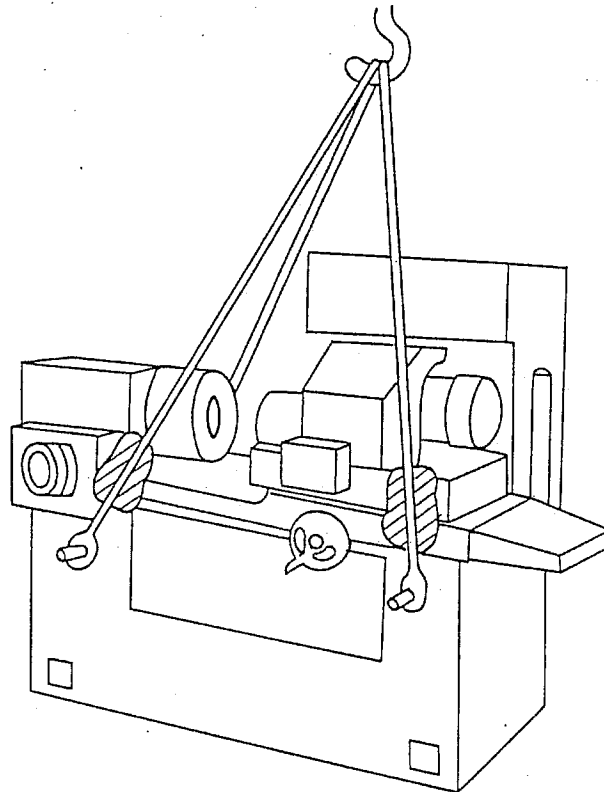


図 201

2.2 据付け基礎と環境

- (イ) 普通の機械工場では、特に基礎工事は必要ありません。
- (ロ) 振動及び直射日光の当る場所をさけて下さい。
- (ハ) 地盤の軟弱な場所、外部より振動の影響のある場所、地下水の多い場所等は、基礎工事を行って下さい。



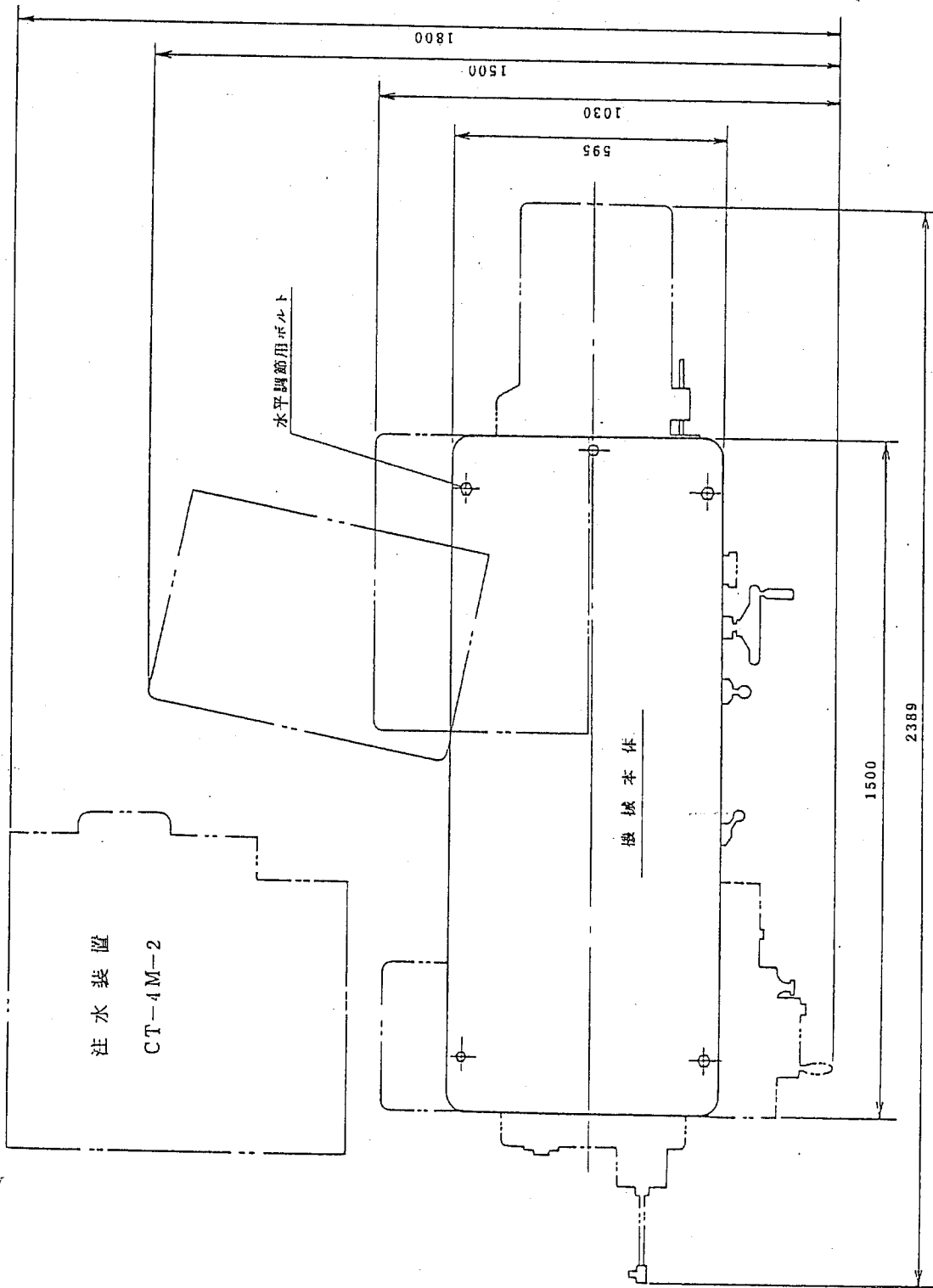


図 202 据付け図