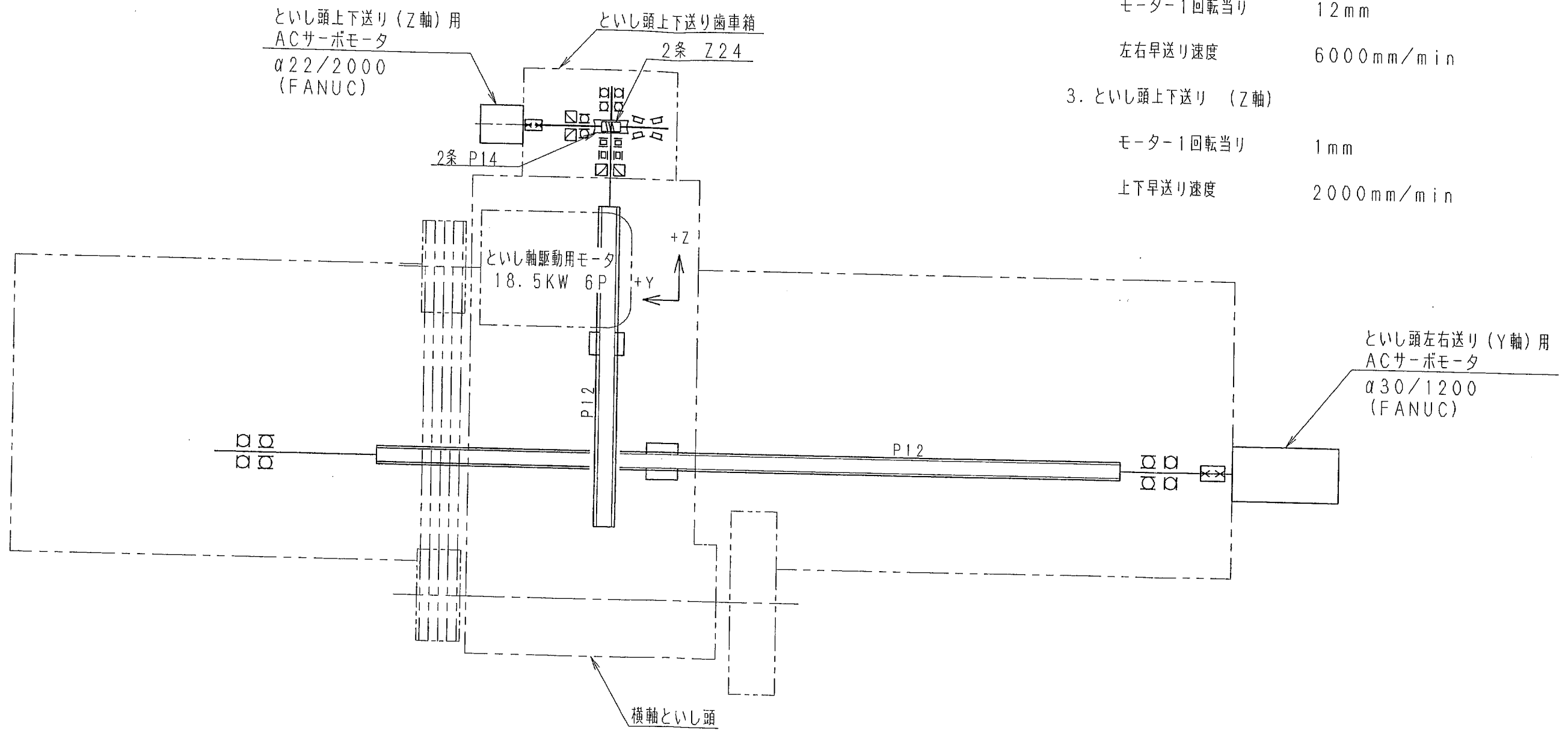


研削盤外観図
 KSL-F2230 (H)
 住重ファインテック株式会社 付図-1

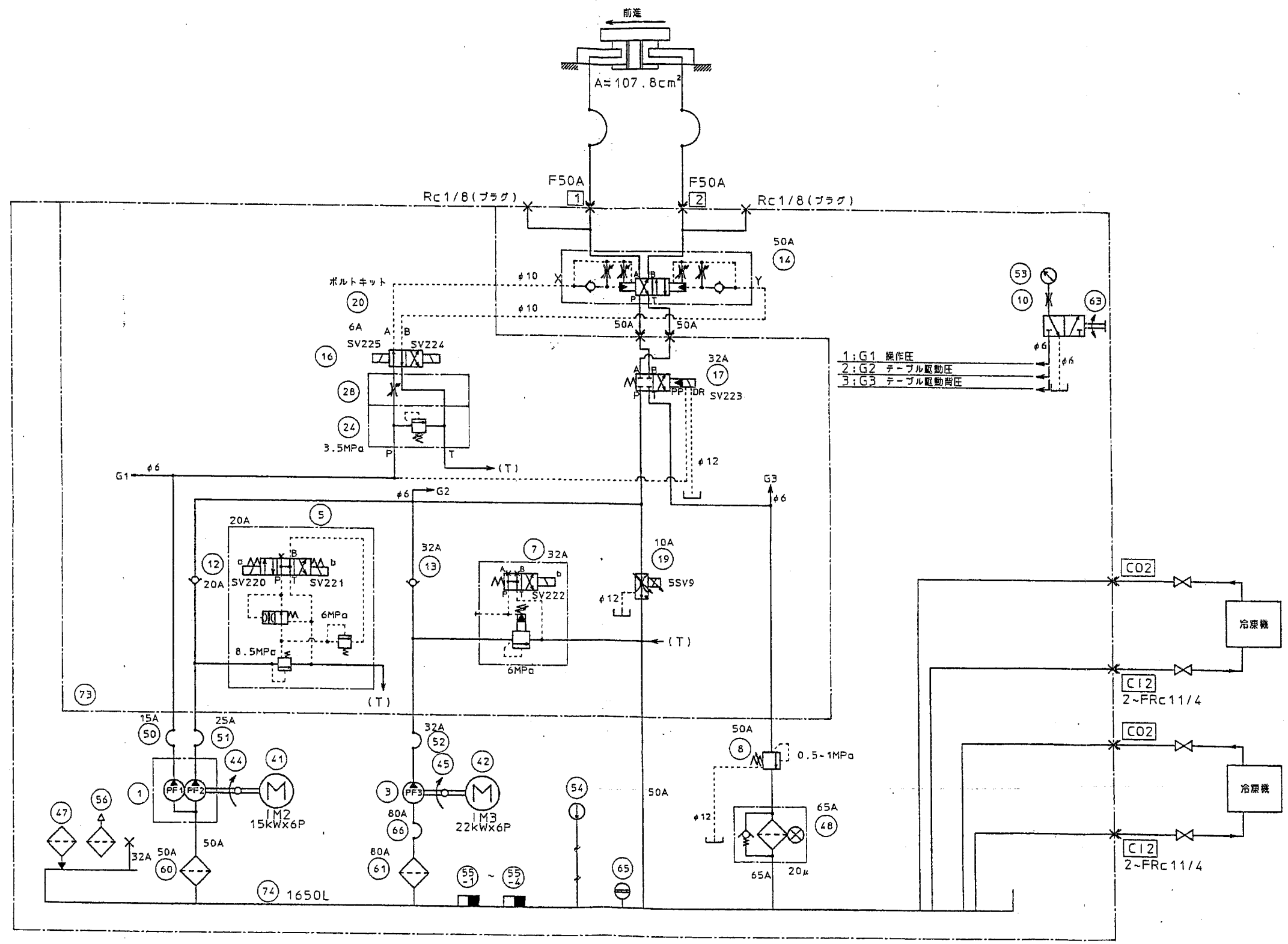


1. 横といし軸回転数
950 min⁻¹
2. といし頭左右送り (Y軸)
モータ-1回転当り 12mm
左右早送り速度 6000mm/min
3. といし頭上下送り (Z軸)
モータ-1回転当り 1mm
上下早送り速度 2000mm/min

機械駆動系統図	
K S L - F	
住重ファインテック株式会社	付図-2

テーブル駆動
φ175xφ130x4050st

V1= 4~9m/min 43.2~97.1L/min
V2= 9~20m/min 97.1~216 L/min
V3=20~30m/min 216~324 L/min



ポンプ仕様 at 950r/min.20mm²/s

PF1 50T-17	: 3.5MPa	14L/min	1.25kW
PF2 150T-116	: 3.0MPa	105L/min	7.7 kW
PF2 150T-116	: 6.0MPa	99L/min	14.3 kW
PF3 PV2R4-237	: 3.0MPa	221.5L/min	13.8 kW
PF3 PV2R4-237	: 6.0MPa	218.5L/min	26.3 kW

ポンプ作動

V1	PF1+PF2
V2	PF1+PF3
V3	PF1+PF2+PF3

(注1)本回路図はブリードオフ回路であり、テーブル駆動圧力は3.5MPa以下となるため、検査は3.5MPaにて行なうこと。
(注2)長時間停止後の起動時は約28.7%のオーバーロードとなります。

油圧系統図 (油圧駆動用)

K S L - F

住重ファインテック株式会社 付図-3-1 (1/2)