

1、主要寸法			
テーブル上面よりレールヘッド主軸端面までの距離	mm	1000	
両サイドヘッド主軸端面、左コラム内側面より右サイドヘッド主軸端面間の距離	mm	1950	
テーブル上面より	右サイドヘッド主軸中心線までの距離	mm	800
	左サイドヘッド主軸中心線までの距離	mm	
最大テーブルストローク	mm	3000	
加工品重量	Kg kg	6000	
ヘッドの構成	右レールヘッド		7ライスヘッド及び研削ヘッドが同一サトル=取付ケ
	左レールヘッド		
	右サイドヘッド		7ライスヘッド
	左サイドヘッド		
テーブル作業面の幅×長さ	mm	1250×2600	
テーブルの全長	mm	3100	
テーブルの丁溝 (間隔×幅×本数)	mm	200×24×6	
ベッドの全長	mm	6500	
両コラム間の距離	mm	(特別仕様) 2000	
テーブル	早送り速度(兼研削送り用)	mm/min	無段 1000~4000
	送り速度	mm/min	無段 20~1000
	微速送り速度	mm/min	
レールヘッド	早送り速度	mm/min	2000
	送り速度	mm/min	無段 20~1000
	微速送り速度	mm/min	
右サイドヘッド	早送り速度	mm/min	2000
	送り速度	mm/min	無段 20~1000
	微速送り速度	mm/min	
左サイドヘッド	早送り速度	mm/min	
	送り速度	mm/min	
	微速送り速度	mm/min	
クロスレール上下動速度	mm/min	600	
テーブル	早送り用電動機兼送り用電動機	Kw	(DS-70R) D.C.2.2
	送り兼微速送り用電動機	Kw	
	送り箱潤滑用電動機	Kw	
レールヘッド	早送り用電動機兼送り用電動機	Kw	(DS-70R,減速機付) D.C.1.5
	送り兼微速送り用電動機	Kw	
	送り箱潤滑用電動機	Kw	
右サイドヘッド	早送り用電動機兼送り用電動機	Kw	(DS-70R,減速機付) D.C.1.5
	送り兼微速送り用電動機	Kw	
	送り箱潤滑用電動機	Kw	
左サイドヘッド	早送り用電動機	Kw	
	送り兼微速送り用電動機	Kw	
	送り箱潤滑用電動機	Kw	
ベッド潤滑用電動機	Kw	4P0.4	

クロスレール上下動用電動機	Kw	4P5.5
油圧ポンプユニット用電動機	Kw	4P0.75
切削油ポンプ用電動機	Kw	2P0.18
クランクセパレータ用電動機	Kw	0.025

ホッパ使用箇所 --- テーブル送りネジ, レールヘッド左右送りネジ, サイトヘッド上下送りネジ

油圧自動クランプ --- クロスレール, レールヘッドサドル, サイトヘッドサドル, 研削ヘッドスライドサドル

研削ヘッド TG-7.5

ヘッド上下移動量 (mm)	325	使用砥石 (mm)	Z号リング形 φ305×25×125
ヘッド上下動速度 (mm/min)	520	ヘッド上下動用電動機 (Kw)	4P0.2
クイルの移動量 (mm)	50	主軸駆動用電動機 (Kw)	4P5.5
主軸回転数 (r.p.m.)	1720		

フライスヘッド

取付箇所 (型式番号)		レールヘッド (QMU-22-300 --- 右勝手)	右サイトヘッド (QMU-15-200 --- 左勝手)
クイルの出入距離	mm	300	200
ヘッドの移動距離	mm		
スイベル量	deg.		
クイルの外径	mm	270	220
主軸端の形状		JIS B6101 No.50 (ドローイングW1)	JIS B6101 No.50 (ドローイングW1)
主軸速度	r.p.m.	16種 22.4 ~ 710	8種 50 ~ 560
クイル送り速度	mm/min	無段 15 ~ 300	無段 10 ~ 200
本体送り速度	mm/min		
主軸駆動用電動機	Kw	4P22	415
クイル送り用電動機	Kw	(DS10A) D.C.0.2	(DS10A) D.C.0.1
本体送り用電動機	Kw		
工具着脱用電動機	Kw	4P0.4	
主軸変速回転用電動機	Kw	4P0.2	
		クイル油圧自動クランプ	クイル油圧自動クランプ
		クイル油圧バランス	

2、付属品

組立及び操作工具

仮水平用敷板及びジャッキボルト

基礎ボルト、敷板及び横押しサポート

ヘッド前後鋼板製ジャバラ --- ヘッド前後・クロスレール左右・コラム上下但しクロスレールサイトヘッドの間、存数2個

超強カ切削用角形電磁チャック (600×1500) --- 2個

デジタル表示装置 (ソニーマグネスケール 0.01mm) --- テーブル, レールヘッド

テーブル用研削カバー

切削油装置

$\frac{m}{min}$

3、精度

本機の精度検査はMASに準拠した社内規格により行います。

4、電気装置

電源 AC 3相 220V 60Hz

「技術基準」その他の関係法令を厳守します。

図面に用いる図記号および略号は「MAS」によります。

電気品はJIS規格に合格した一流メーカー品を使用いたします。但し貴社にて指定のある場合は協議の上決定いたします。

5、塗、装

塗装は、さび止め一回仕上げ二回とし、塗装色は弊社の標準とします。但し貴社にて指定のある場合には協議の上決定いたします。

貴社指定色

マンセル記号

(色見本支給)

検査及び検収

- 1、工場組立完了時に社内検査を行なう。
- 2、社内検査合格後弊社工場にて貴社立合いのもとに立合検査を行なう。
- 3、立合検査合格後貴社に搬入し据付試運転をし、検査に合格せる時検収とする。

7、受渡し条件

受渡しは貴社指定場所基礎上据付、試運転渡しとします。

8、保証期間

検収完了後一箇年を保証期間としその間の弊社責任による損傷に対しては速やかに無償修理を行ないます。但し貴社の責任によると思われる損傷については別途協議いたします。

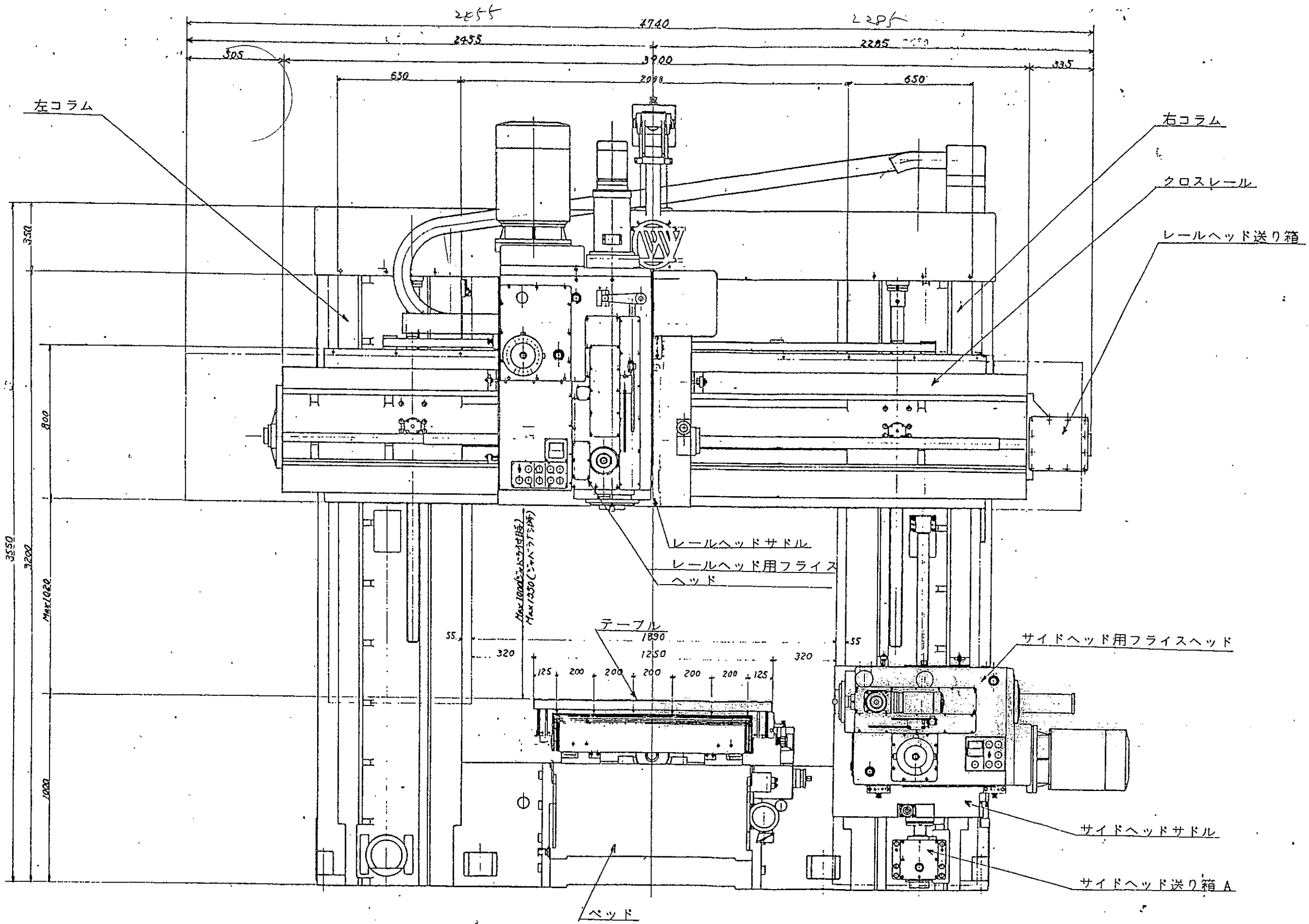
9、工事区分

二次側（制御盤より機内まで）は弊社負担とし、一次側（幹線とりの立下り及び制御盤まで）は貴社負担とする。基礎工事は貴社にて行なって下さい。

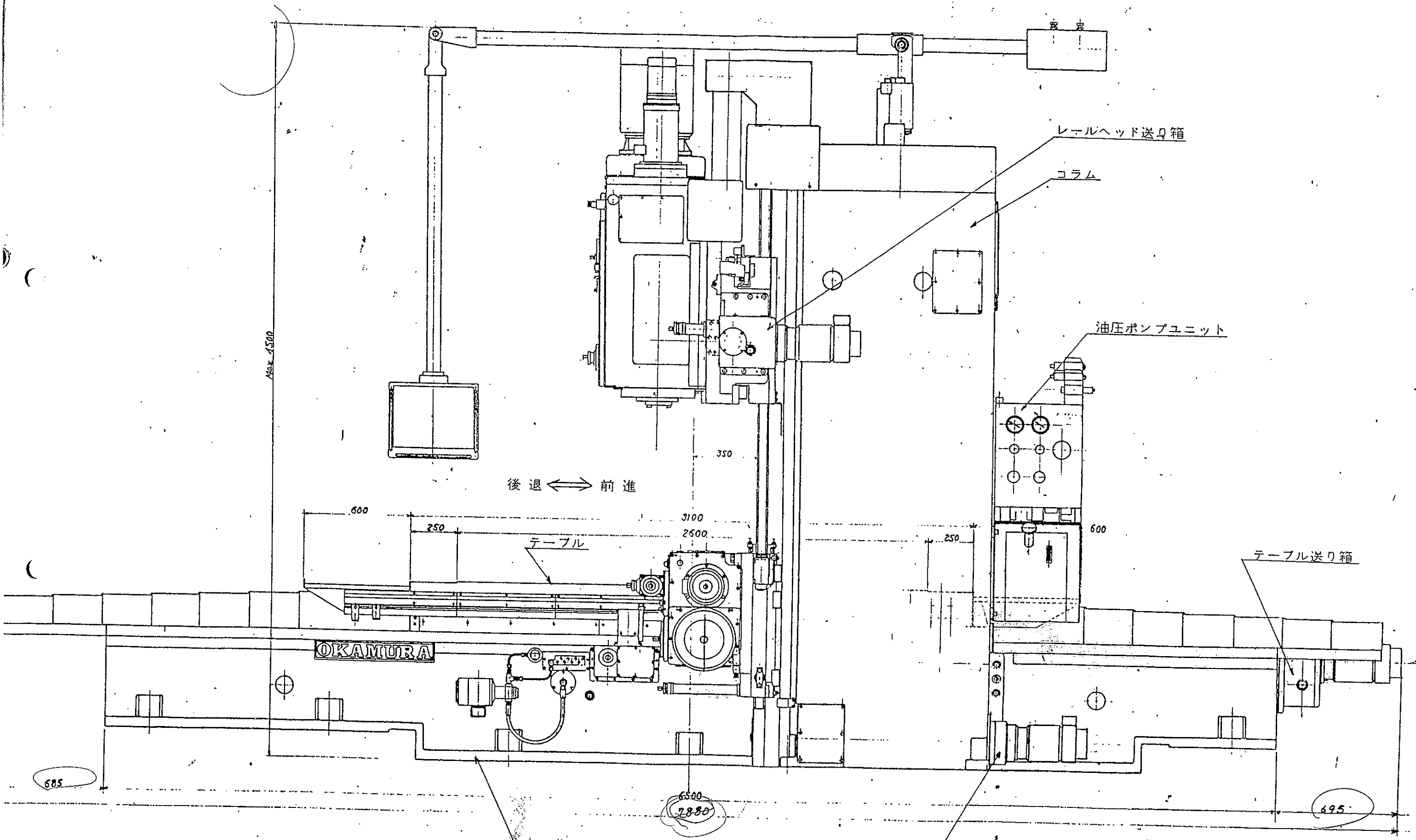
10、提出書類

総組立外形図	2部	基礎図	2部
電気回路図、相互接続図、盤内配置図、部品表			2部
取扱説明書	2部	検査成績表	2部

11、その他



図番	2DM125-2-250	品名	Double column planer
縮尺	1/10	製図	
製図		検査	
承認		承認	
株式会社 岡村 鋳造 工 所			



型式	2DM125-2-250	名称	Double column planometer
寸法	1/10	製造	所
材料		製造	所
重量		製造	所
価格		製造	所
納入		製造	所
検査		製造	所
保管		製造	所
廃棄		製造	所

OKAMURA 岡村製作所