

1. 本機の仕様

| 項 | 目 | 単位 | 515AD | 515HD | 515H | 515 |
|-------------------------|----------------------|--------|----------------|----------------|----------------|----------------|
| 能力, 容量 | テーブル作業面の大きさ | mm | 450x170 | 450x170 | 450x170 | 520x170 |
| | テーブル移動量(左右) | mm | 520 | 520 | 520 | 540 |
| | テーブル移動量(前後) | mm | 180 | 180 | 180 | 180 |
| | テーブル上面より標準砥石までの距離 | mm | 310 | 310 | 310 | 310 |
| | 加工物最大重量 | kg | 80 | 80 | 80 | 80 |
| | テーブルの大きさ | mm | 600x140 | 600x140 | 600x140 | 600x140 |
| テーブル | T溝(呼び寸法 × 列数) | mmxN | 12x1 | 12x1 | 12x1 | 12x1 |
| | 左右送り速度変換数 | | 無段 | 無段 | 無段 | - |
| | 左右送り速度 | m/min | 0.1~18 | 0.1~18 | 0.1~18 | - |
| | 前後間欠送り量 | mm | 0.5~4 | - | - | - |
| | ハンドル1回転につき(前後送り) | mm | 5.0 | 5.0 | 5.0 | 5.0 |
| | マイクロカラー1目盛りにつき(前後送り) | mm | 0.02 | 0.02 | 0.02 | 0.02 |
| | 砥石の大きさ(外径 × 巾 × 内径) | mm | 180x6~32x31.75 | 180x6~32x31.75 | 180x6~32x31.75 | 180x6~32x31.75 |
| 砥石車 | 回転速度 | r p m | 2800 | 2800 | 2800 | 2800 |
| | (無負荷) | r p m | 3400 | 3400 | 3400 | 3400 |
| 砥石頭 | 早送り速度 | mm/min | 300 | 300 | 300 | 300 |
| | | mm/min | 360 | 360 | 360 | 360 |
| 切込送り量 (上部ハンドル) | ハンドル1回転につき | mm | 1.0 | 1.0 | 1.0 | 1.0 |
| | マイクロカラー1目盛りにつき | mm | 0.002 | 0.002 | 0.002 | 0.002 |
| | 自動切り込み量 | mm | 0.002~0.02 | 0.002~0.02 | - | - |
| 電動機 | 砥石軸用 | KW-P | 1.0-2 | 1.0-2 | 1.0-2 | 1.0-2 |
| | 上下早送り | KW-P | 0.1-4 | 0.1-4 | 0.1-4 | 0.1-4 |
| | 油圧ポンプ駆動用 | KW-P | 0.75-4 | 0.75-4 | 0.75-4 | - |
| | 吸塵, 冷却装置用 | KW-P | 吸塵のみ0.4-4 | 吸塵のみ0.4-4 | 吸塵のみ0.4-4 | 吸塵のみ0.4-4 |
| | 前後送り用 | Kgcm-P | 8-4 | - | - | - |
| 機械の大きさ 所要床面積 正味重量 | 機械の高さ | mm | 約1903 | 約1903 | 約1903 | 約1903 |
| | 所要床面積 | mm | 2190x1430 | 2190x1430 | 2190x1430 | 2190x1430 |
| | 正味重量 | kg | 約1000 | 約1000 | 約1000 | 約800 |

4. 基礎と据付

4-1 機械の運搬

運搬に当たっては、機械に衝撃を与えてはならない。

図2に示す様に、ベッド前後面のイヌキ穴（ $\phi 45$ ）に丸棒を差し込んで、ワイヤーロープにて吊り上げる。

丸棒は、直径 $\phi 40$ 位、長さ900～1000mm位の物が2本必要となる。

機械を吊り上げる際、特に安全を確認してから吊り上げること。

又、ワイヤーロープが機械に接する部分には必ず布、フェルトなどの保護材を当てる事。尚、運搬完了後、イヌキ穴は添付の蓋をする。

テーブル、サドルは運搬時の滑り移動を防ぐとともに精度保持の為、締付け金具によって固定されている。これらの締付け金具は、機械の据付が終わるまで外してはならない。又、本機の底面は平に仕上げてあるから、ワイヤーロープを使わず、丸棒を機械の底に入れて移動させることも出来る。

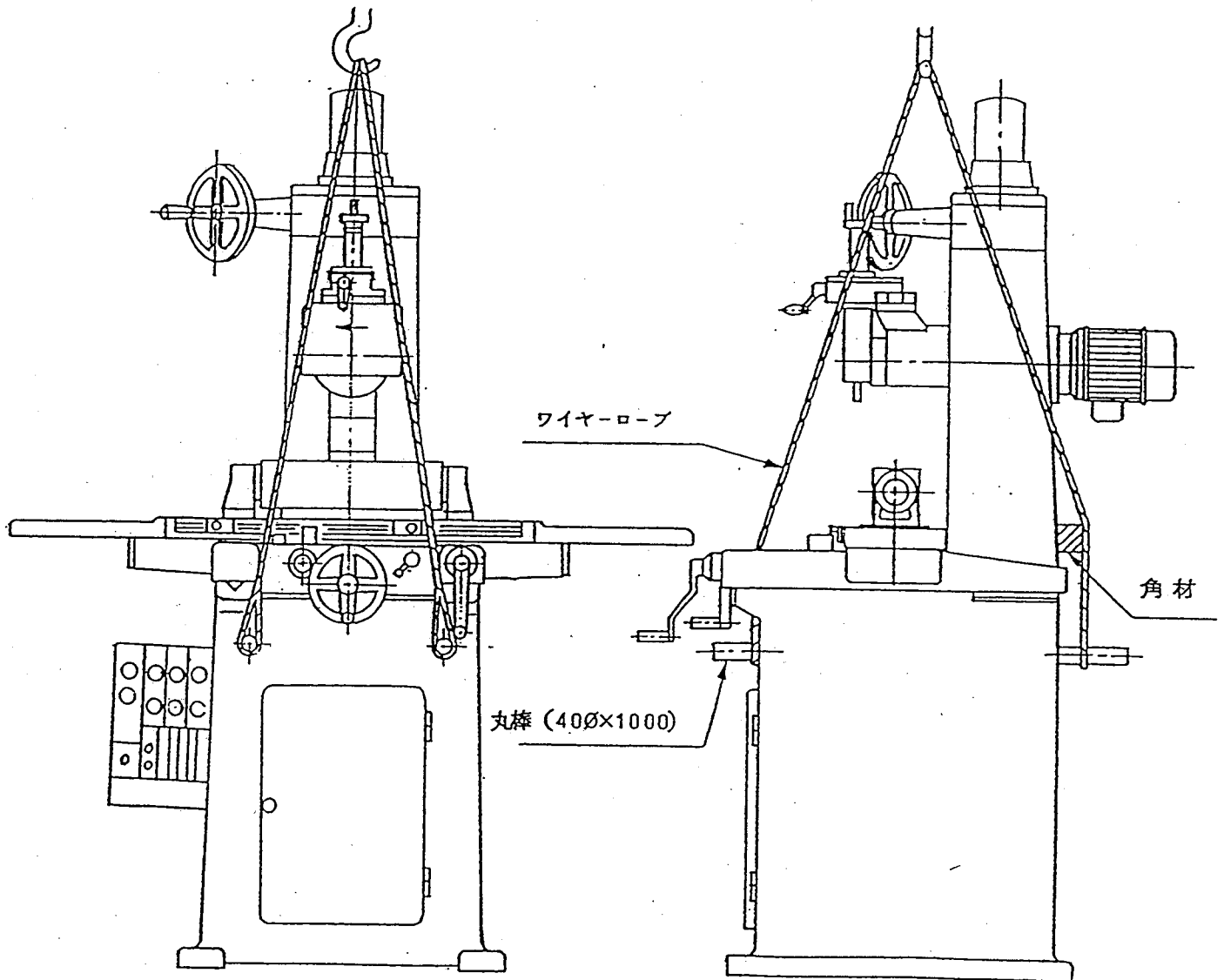


図2.

4-2 基礎と据付

基礎、据付が完全であるかどうかは、機械の性能を発揮させる上に大きな影響を与える。粗雑な据付は機械の作業中研削面にビビリを生じさせたり、案内面を変形させたりし、機械の耐用年数を短縮することにもなるから充分注意する。

図4は、基礎図を示したものである。基礎工事は、通常地耐力の場所では杭打ちは不要で、300mmの玉石、150mmのコンクリート基礎とする。

但し、その場所が鍛圧機械や断続切削機械などの振動の影響を受ける場合は、基礎の周りを振動遮断する必要がある。

以上の条件を満足する基礎上に、本体を5本のレベリングボルトとベースで据え付ける。

機械を水平に据付けるには、水準器をテーブル上面に置いてテーブルの左右、及び前後方向の中央部分で、レベリングボルトを調整しながら測定する。

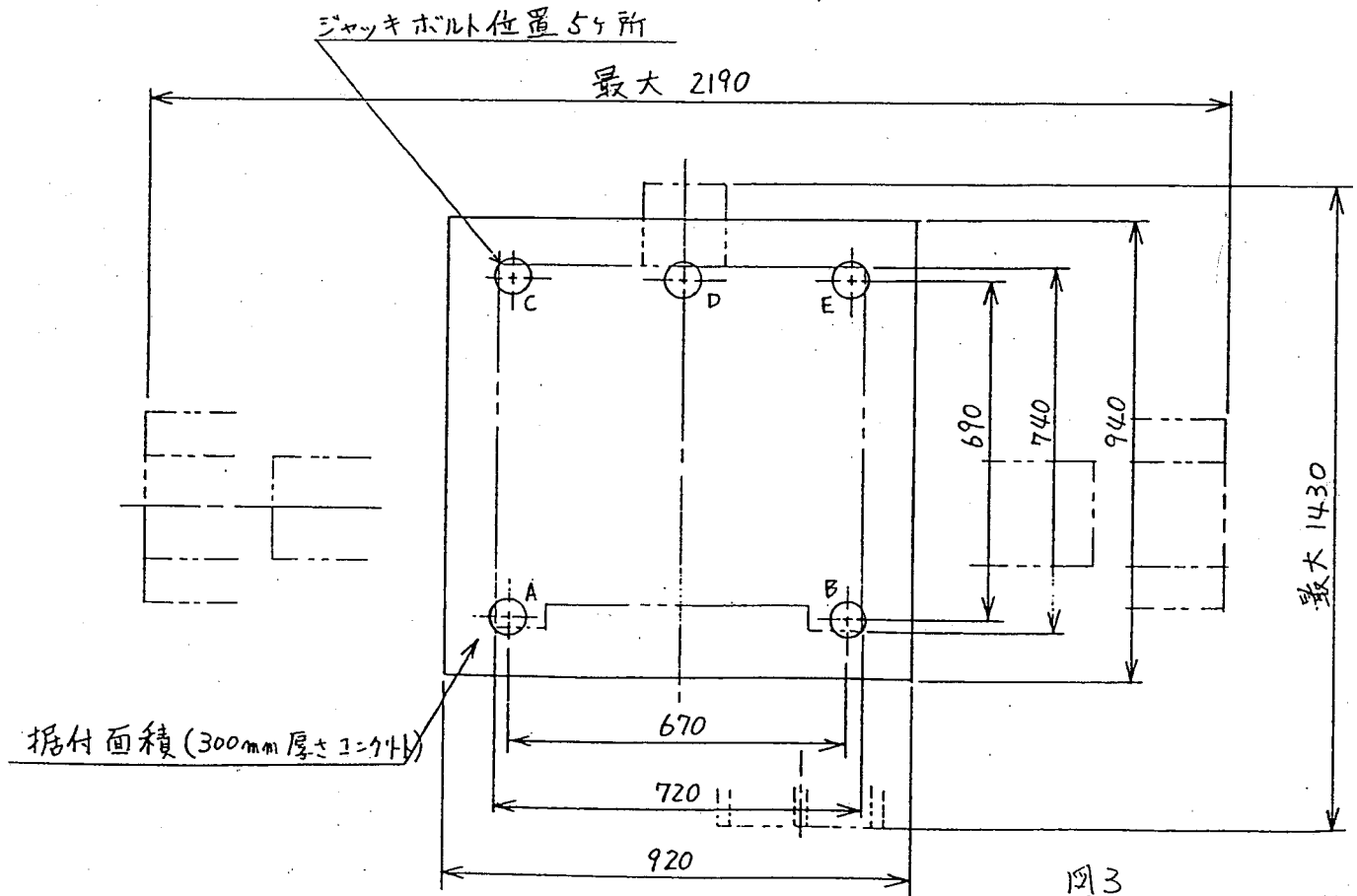
図3はレベリングボルトの位置及び本体、吸塵装置の所要床面積を示している。

水平据付けの手順

1. 最初にC、Eのレベリングボルトは若干緩めておく。
2. AとBのレベリングボルトにより左右方向の水平を出す。
3. Dのレベリングボルトを調整して、前後方向の水平を出す。
4. C、Eのボルトを締めて、Dのボルトが緩まない所でセットする。

この時、5組のレベリングボルトには、荷重がほぼ均等に加わっていないければ成らない。

5. ロックナットを締めて、ボルトを固定する。



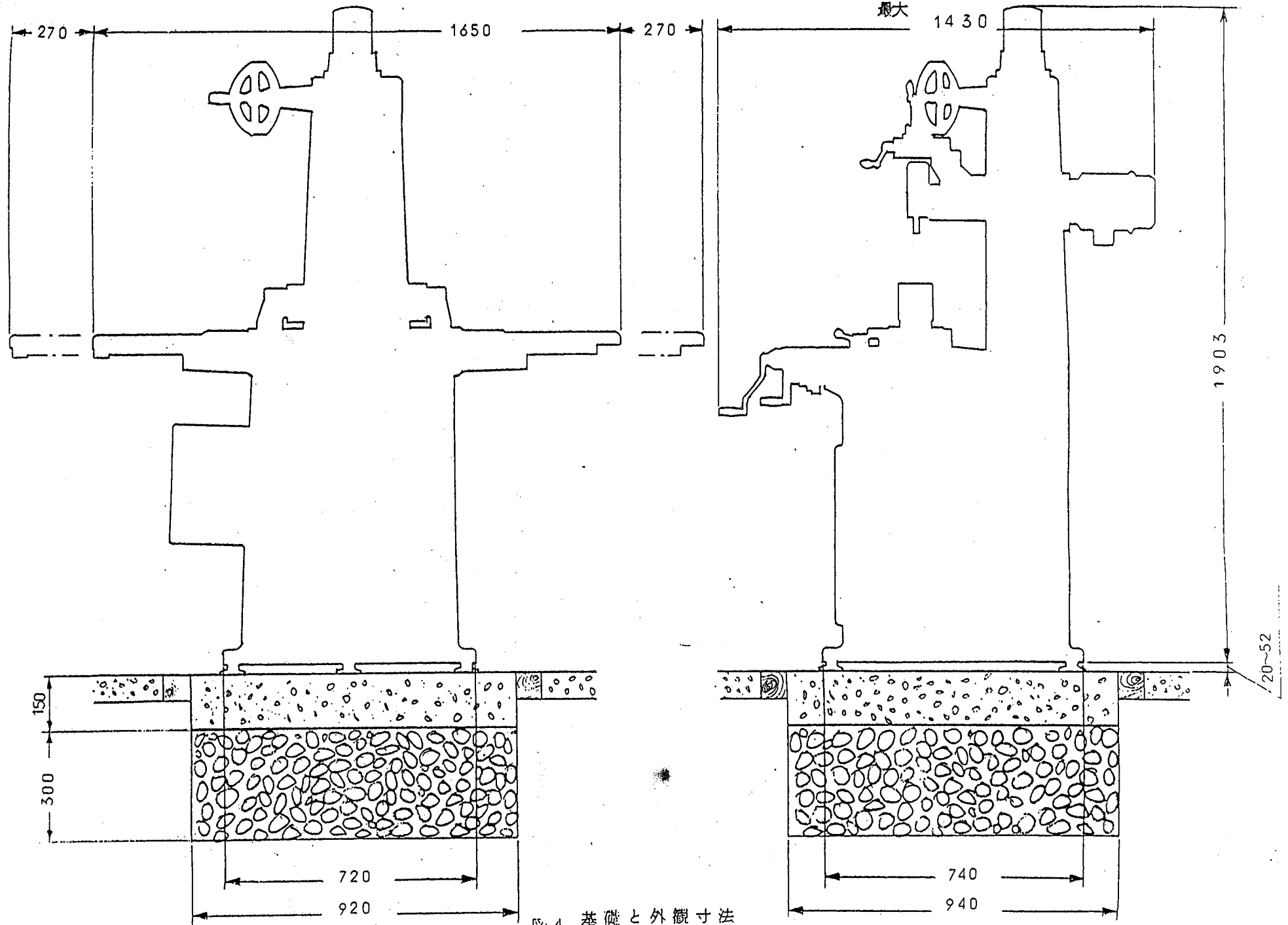


図4. 基礎と外観寸法