

1. 主要寸法及び数値

項 目	数 値
最大ストローク	650
最大加工幅	600
ラム下面よりテーブルまでの距離	150~450
刃物台の上下移動距離	200
ストローク数	10~105 r.p.m
ストローク変換数	8
切削送り量の範囲	0.3~3 mm/rev
切削送り量変換数	10
テーブルの寸法(長さ×幅×高さ)	550×400×435
ハイスの寸法(幅×高さ×開き)	350×75×350
テーブルの左右移動距離	600
電動機	4P 3.7KW
機械重量	2970Kg

特別付属品

バイトリフティング装置

2. 基 礎

据え付け基礎の良否は機械精度及び機能を充分発揮させる上に大きな影響を及ぼすものですから充分注意して下さい。尚基礎孔の位置はPage2の寸法図に依って行って下さい。

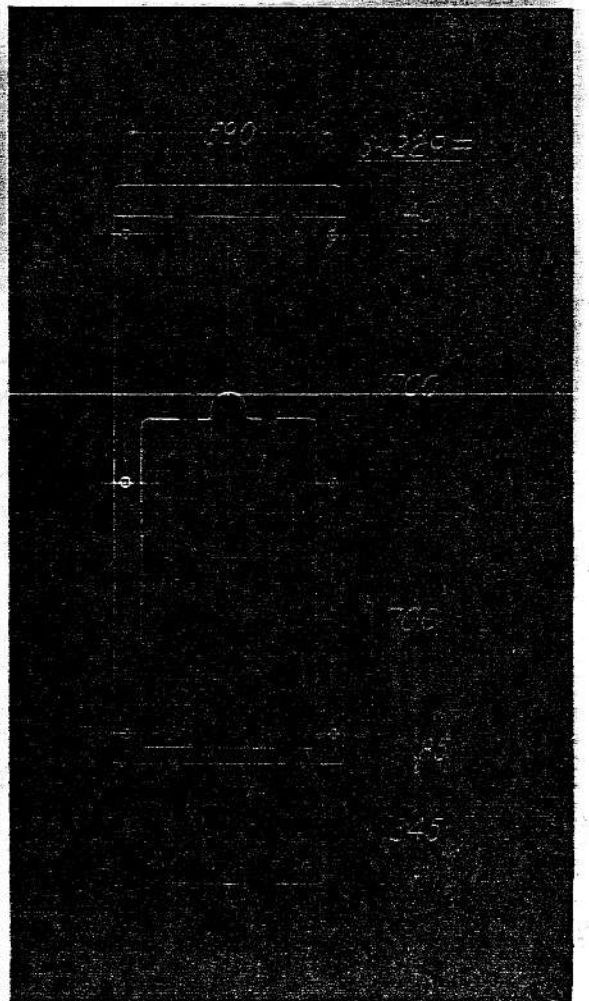
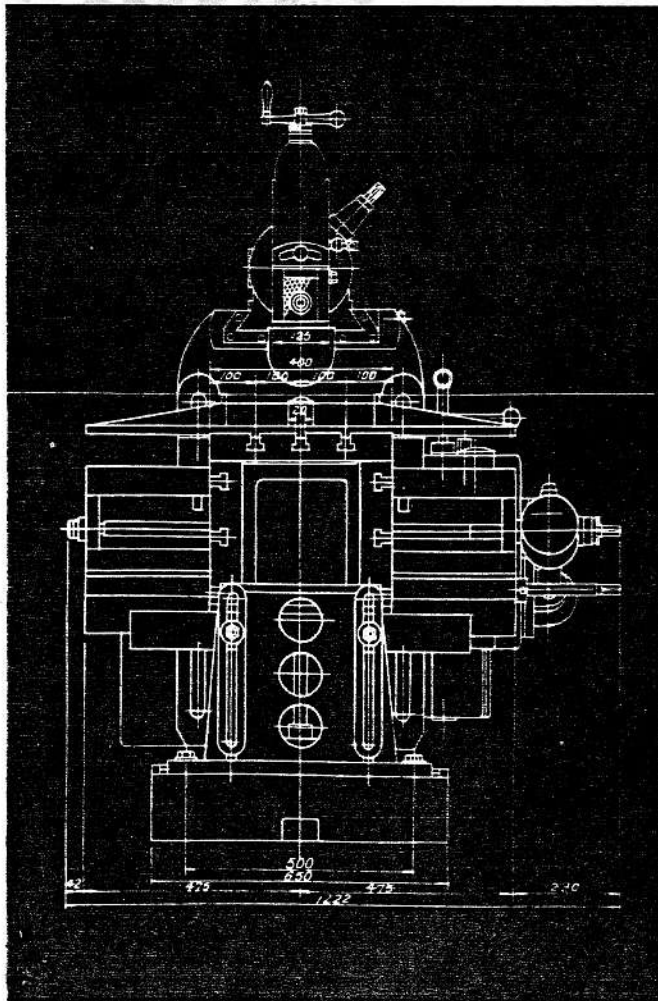
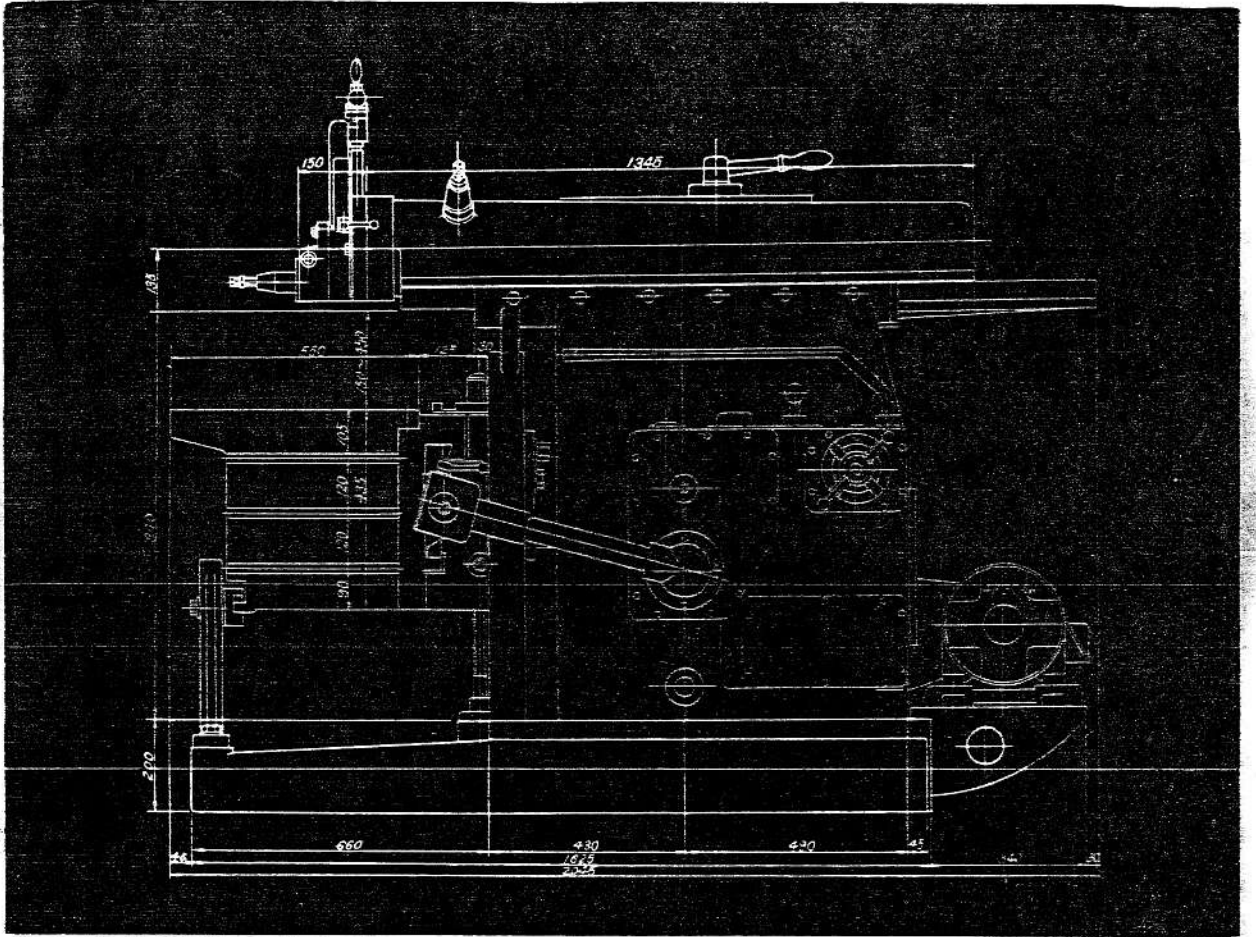
3. 機械運搬上の注意

本機はコラム上部にアイボルト用のネジ孔が在りますからそれにアイボルトをネジ込みワイヤーロープを掛けてつって下さい。尚機械は運搬上の不注意により精度を失う事が度々在りますから、機械の運搬に際しては充分注意し機械に激動を与えぬ様にして下さい。

4. 据え付け及びレベル調整

基礎コンクリートが固ったならばレベルリングブロックを基礎上に置き機械を静かに基礎上に載せ基礎ボルトを取付けます。そして概略の水平を出した後に基礎ボルト孔に、コンクリートを流し込みます。そのコンクリートが固ったならばレベルリングブロック及び基礎ボルトに依り正確に水平を出します。尚精度保持のため少くとも3ヶ月に1回はレベルの調整を行って下さい。

FIG 2 OS-650型 寸法图



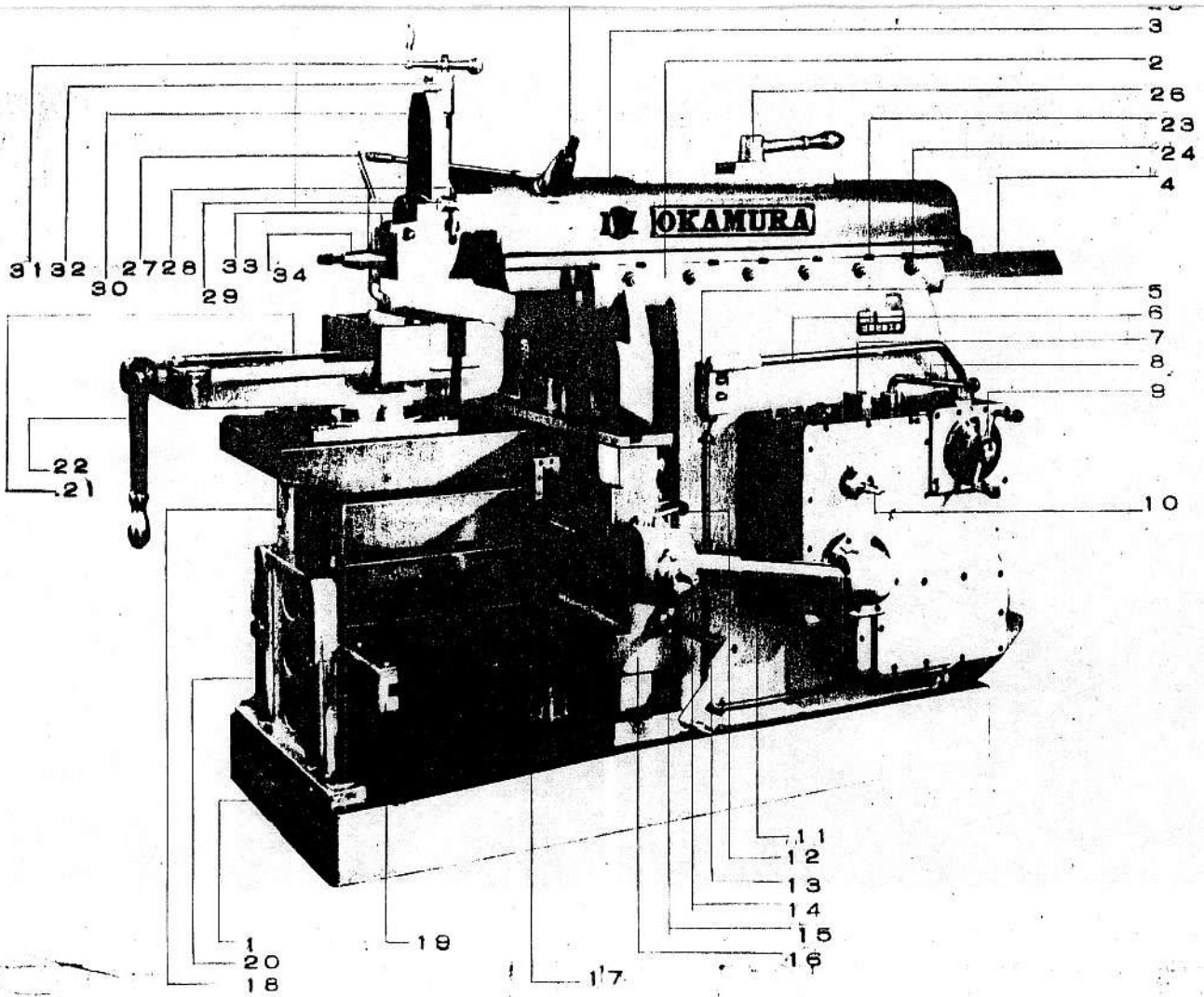


Fig 1

部分名称

- | | |
|----------------------|------------------|
| 1. ベッド | 18. テーブル |
| 2. コラム | 19. テーブル前ササエガイド |
| 3. ラム | 20. テーブル前ササエ |
| 4. ラムカバー | 21. バイス |
| 5. 電動機押ボタンスイッチ | 22. バイスハンドル |
| 6. 運転停止ハンドル | 23. ラムライナー締付ケボルト |
| 7. 送り量交換レバー | 24. ラムライナー調整ボルト |
| 8. バックギヤーレバー | 25. ラム位置調整軸 |
| 9. 変速ダイヤル | 26. ラムクランプハンドル |
| 10. ラムストローク調整軸 | 27. バイトリフティングアーム |
| 11. 送り伝導軸 | 28. 回転刃物台 |
| 12. テーブル左右送り切り換えエレバー | 29. 刃物台クランプハンドル |
| 13. テーブル上下送り軸 | 30. スライド刃物台 |
| 14. テーブル左右送り軸 | 31. 刃物台手送りハンドル |
| 15. テーブル左右送りマイクロカラー | 32. 刃物台送りマイクロカラー |
| 16. クロスレール | 33. クラッパーボックス |
| 17. サドル | 34. ツールポスト |