

# 整備表

メーカー	岡本工作機械製作所
機種・型式	PSG-52DX
M/No	13043
年式	1994年
作業者	結城

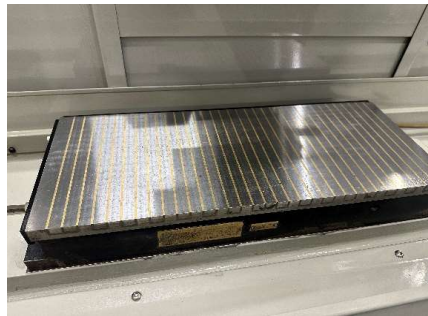
日光機械株式会社  
〒578-0965 東大阪市本庄西2丁目1-8  
TEL 06(6747)7451 FAX 06(6748)2723



清掃前



清掃後



整備内容



テーブル、カバー等分離し

整備、塗装を行いました

←分離後の写真です



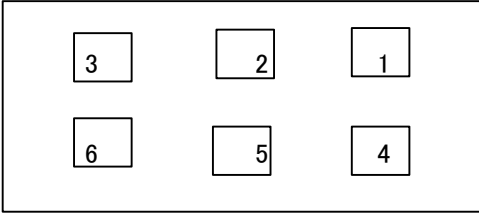
整備、塗装後の写真です



# 日光機械株式会社

## 平面研削盤 精度点検表

実施日 2024/6/13  
機種 PSG-52DX 機械番号 13043  
測定者 結城  
製造年 1994年

日本工業規格 B 6213									
番号	検査事項	検査方法							
1	工作物の厚みの均一さ	 <p>テストピース 実測測定値</p> <table><tbody><tr><td>3番 -0.001</td><td>2番 0.001</td><td>1番 0</td></tr><tr><td>6番 0.001</td><td>5番 0.004</td><td>4番 0.003</td></tr></tbody></table>		3番 -0.001	2番 0.001	1番 0	6番 0.001	5番 0.004	4番 0.003
3番 -0.001	2番 0.001	1番 0							
6番 0.001	5番 0.004	4番 0.003							

## 機械仕様

### 容量

テーブル作業面の大きさ(長さX幅) 550X200mm  
テーブルの移動量(手動:左右X前後) 650X230mm  
テーブル上面からΦ205mm砥石下面まで 47.5~397.5mm  
工作物許容質量(チャックの質量50Kgも含む) 200Kg

### テーブル

T溝の幅X数 17mmX1  
左右送り速度(平均) 0.3~25m/min  
左右ハンドル1回転の送り量 47mm  
前後手動送り ハンドル1回転送り量 5.0mm  
ダイヤル1目盛り送り量 0.02mm  
前後自動送り 間欠送り 0.5~12mm  
連続送り 0.1~1.0m/min

### トイシ頭

自動切込送り量(トラバース&プランジカット) 粗研削 0.001~0.03mm(12段階)  
精研削 0.0001~0.01mm(11段階)  
手動切込送り ハンドル1回転送り量(X0.1/X1/X10) 0.01/0.1/0.01mm  
ダイヤル1目盛り送り量(X0.1/X1/X10) 0.0001/0.001/0.01mm  
スパークアウト回数 0~5回  
上下送り速度 600mm/mi

### トイシ

外径(50Hz/60Hz)X幅X内径 Φ205X19XΦ50.8mm  
回転速度(50Hz/60Hz) 3000/3600min

### 電動機

トイシ軸用 1.5kW/2P  
油圧ポンプ用 0.75kW/4P  
上下早送り/切り込み用 0.4kW(ACサーボモーター)

### 電源

所要電源 3相200V±10%.50/60Hz  
又は220V±10%.60Hz  
所要電力(チャック、特別付属の注水装置含む) 5kVA