

第3章 サービスデータ

3. 1 主要諸元

研磨荷重方式	シリンダ加圧方式	
定盤連続回転可能 トップリング最大荷重 4軸研磨時 1軸研磨時	Max 135 [kgf/1軸] Max 540 [kgf/1軸]	(トップリングとシリンダロッド重量を含む) 但し、研磨条件によっては回転できない事もあります。
定 盤	定盤サイズ	φ1175×t35 [mm]
	定盤材質	SUS410 熱処理品
定盤回転数 (連続運転可能範囲)	0~65 [rpm] (10~65 [rpm])	但し、クロス条件・スラリー条件によっては回転できない事もあります。
	設定スピード	
定盤取付け方法		定盤受け (FC) ネジ止めに、精密スラストベアリング
定盤精度	定盤面形状	
トップリング	軸 数	4軸 (軸間 PCD φ702 [mm])
	材 質	SUS304 (一部テフロンコーティング)
	サイズ	φ457 ⁰ _{-0.1} [mm]
	重 量	約88 [kgf] (シリンダロッド含む)
	回転方法	定盤追従
	シール方式	外周Oリングによるシール方式
	シリンダ加圧方式	エア圧力は精密レギュレータにて圧力制御 (0~0.4 [MPa]) (各軸独立)
プレート(客先支給品)	使用プレートサイズ	
	厚さバラツキ	
	材 質	
装置寸法	寸 法	D2, 265×W1, 700×H2, 325 [mm]
	重 量	約4,700 [kg]
	塗装色	本体色:P22-344(マンセル値 5Y8/1)アイボリー 操作盤:P31-808(マンセル値 2.5PB2.5/7)濃紺艶消し PVC色:T-333アイボリー

ユーティリティ	電 気	
	電 圧	AC200 [V]±10%、3相、50 [Hz]
	電気設備容量	入力トランス容量 約47 [kVA]
	電源入口	装置上部フレーム (後部右側面電装内の端子台に接続)
	圧縮空気	
	圧 力	0.5~0.7 [MPa]
	使用容量	200 [NL/min]以上
	取り合い	Rc1/2
	冷却水、及び純水	流量計はフレーム側面取付け
	リンス	
	水 質	純 水
	圧 力	0.2~0.3 [MPa]
	使用容量	Max. 17 [l/min]
	取り合い	Rc3/4
	定盤冷却水	
	水 質	市水 (水アカの無いもの)
	圧 力	0.2~0.3 [MPa]
	使用容量	Max. 17 [l/min]
取り合い	IN: Rc3/4 OUT: Rc3/4	
	廃液口 (セパレータ)	
	取り合い	ドレイン: φ76 (OD) リターン: φ76 (OD)
駆動関係	定盤駆動モータ	住友重機サイクロ減速機付モータ (減速比1/15) 22 [kW]、AC200 [V] (インバータ制御)
	トップリング 上下動シリンダ	SMC φ125×400st[mm] ロック付 (上昇端のみロック) 中間センサを追加し、研磨終了時にこのセンサ位置にて 上昇を止める方式と、そのまま上昇する方式との選択 スイッチ付きとする。
冷却水関係	定盤冷却	ソレノイドバルブにて開閉
	内容量	約8 [l]
	流量計	1~17 [l/min] (ニードル弁付き)
スラリーシステム	方 式	スラリーポンプによる循環供給方式
	タンク容量	30 [l]
	タンク材質	PVC透明
	スラリー吐出量	Max. 17 [l/min]
	スラリーポンプ	マグネットポンプ (イワキ: MD-100RM) (本体外部取付け)
	ヒータ	なし
	温度センサ	なし
	PHコントローラ	なし
	レベルセンサ	あり
	フィルタハウジング	なし
スラリーセパレータ	2箇所切り換え方式	

細部仕様	オート運転時、使用するトップリングの選択が可能。
	スピニングモードのスイッチを設ける。(定盤上のリンスを振り切る)
	ブザー(アラームとは違う音色)で加工終了を知らせる。
	ハンドシャワー 2個取付け。(装置正面左右)
	貴社支給品 研磨テストプレート 4枚 研磨クロス 1枚 スラリー
	操作盤にタッチパネル使用。
	電源・リンス・定盤冷却水の取り合いは装置上部とする。
	クロス表面温度計は、客先よりご支給していただき弊社にて取付けとする。
	表示器は操作盤に取付けとし、温度をシーケンサに取り込み、温度が任意設定値になった場合に定盤冷却水を流すようにする。
	放射温度計&表示器： チノー製 IR-BAT1AE IR-GC1
	廃液受けは、テフロンコーティングとする。
	ガイドローラ上下機構はなしとする。
	円形ブラシは付属しない。
	飛散防止カーテン取付け。