

納入先		辰役					
納入場所							
納入台数		/ 台		納入期日			
梱包方法		弊社標準・ <del>客先指定</del> ・ <del>輸出梱包(輸出梱包保証</del> ヶ月)					
塗 装 色	機械本体	弊社標準色(MUNSELL 2.5G7/2)・ <del>客先指定色(MUNSELL</del> )・色見本有・無					
	制御箱(外)	弊社標準色(MUNSELL 2.5G7/2)・ <del>客先指定色(MUNSELL</del> )・色見本有・無					
	制御箱(内)	弊社標準色(MUNSELL 2.5Y8/2)・ <del>客先指定色(MUNSELL</del> )・色見本有・無					
電気仕様		適応規格	MAS503~1972・MAS502~1968・その他				
		電源電圧	200 V ± 10 %	周波数	50	Hz	
		操作電圧	100 V	設備電力	約 2.5	KW	
油気圧仕様		空圧源	要・不要		使用空気量	約 4 kg/cm <sup>2</sup> /160 NL/min	
		潤滑方式	<del>集中</del> ・ <del>自動</del> ・ <del>手動</del> ・その他(油浴、一部手さし列入給油)				
工 作 物	No	名称	図番	No	名称	図番	
	1	7-1/2	(φ4)	4			
	2	3/4	(φ2.2)	5			
	3			6			
支 給 品	客先支給品		T.P				
	東工販支給品		—				
堤 出 書 類	名称	部数	提出時期	名称	部数	提出時期	
	承認願図・確認図						
	製作仕様書						
	検査成績表(機械精度)						
	検査成績表(加工精度)						
	取扱説明書						
納 入 時 客 先 手 配	名称	数量	名称	数量			
	<del>作動油</del>	<del>7</del>	T.P				
	切削液(油性)	100 L	測定具				
	磁石	生産用					

機 械 概 略

シュートから送られた工作物は互いに傾斜して同方向に回転する一対のキャリアロールから回転運動と軸方向に進行する推力を与えられてキャリアロールの上を進行します。そして監視装置によって工作物自身の有無を確認されたあと砥石の下に送りこまれます。砥石は荒仕上用から上仕上用まで順を追って配置され、各々の砥石はそれぞれ最適の加圧力で工作物を加圧するようセットされています。これらの砥石はストーンホルダによって保持され、ストーンガイドによって正確に加工面に砥石が面接触するよう案内されて加工面に加圧されます。以上のものは空気圧によって作動する独特のオッシレーションヘッドにとりつけられていますので、砥石は加工面に振動しながら加圧されることとなります。このようにして最終砥石の下を出ると工作物はアウトシュートを通して機械の外へ排出されます。砥石が摩耗し尽したり破損してストーンホルダとキャリアロール、あるいは工作物と接触すると即時砥石は上昇いたします。またフィルタユニットが装着されていますのでクーラント液はマグネットとペーパーフィルタによって清浄化されポンプによって加工個所に送られます。

機 械 構 成 要 素

№	構 成 要 素	員 数	№	構 成 要 素	員 数
1	超仕上盤本体 TSZ1	1	9	監視装置 SS	1
2	オッシレーションヘッド TSHZ0	1	10	シュート (N.OUT)	1
3	ストーンガイド CZ5-53	6	11	フィルタ <del>ユニット</del> ユニット	1
4	ストーンガイドバルブ Z5-5	6	12	振動検出装置	1
5	ストーンホルダ (φ44) 11-3/50	6	13	フック押え装置	2
	(φ22) 11-45/50	6			
			14	ハーツフック (直進スダセ合本)	1
6	エアコントロールユニット 61	1			
7	ヘッドホルダ	1			
8	キャリアロールセット TBA-44P-036 *	2		* スペア一式を合本	

標 準 付 属 品

№	名 称	員 数	№	名 称	員 数
1	サービスツール	1 式	3		
2	レベリングブロック	1 式	4		

超仕上盤仕様細目

客先仕様	1. 設備基準書	機械 無・有(No.) 電気 無・有(No.)	) ) ) )
	2. 砥石メーカー指定	無・有( )	)
	3. 名称板	操作盤 <del>日本語</del> ・ <del>英文</del> ・ <del>絵文字</del> 機器の機能説明用 (日本語・ <del>英文</del> ) なお購入品メーカーで、すでに取り付けられている型式表示等の名称板の変更は御容赦下さい。	)
	4. 機械本体は弊社標準とさせていただきます		)
超仕上ヘッド仕様	1. 超仕上ヘッド	オッションヘッド (エヤ方式・ <del>電動方式</del> ) ストーンガイド ( ) 頭	
	2. 工作物支持	(ロール支持方式・ <del>センター支持方式</del> )	
	3. 回転駆動	無段変速 [ <del>無段変速機</del> ・インバータ ] ・ <del>チリ交換</del> ・ <del>定速</del>	
	4. 回転切り換え	無・有( <del>三段</del> )	
	5. ロールセット	( <del>フランジカッター</del> ・ <del>カセット</del> ・ キャリヤールールセット)	
	6. 水平往復運動機構	( <del>有</del> ・ 無 )	
	7. トラバース装置	[ 無 ・ 有( <del>エヤハイドロ方式</del> ・ <del>電動方式</del> ) ]	
	8. 砥石自動待機機構	( <del>有</del> ・ 無 )	
搬送	1. <del>コンベア</del> 高さ	床面より( ) mm	)
	2. 工作物姿勢	( <del>水平</del> 軸方向 )	)
	3. 流れ方向	( <del>左</del> から <del>右</del> ) ・ ( 右 から 左 )	)
	4. 搬入の方法 個数	手動 ・ 自動 ( <del>油圧</del> ・ <del>気圧</del> ) <del>12ヶ所</del> 連続 ・ ( ) 個投入	)
	5. 搬出の方法 個数	手動 ・ 自動 ( <del>油圧</del> ・ <del>気圧</del> ) <del>キヤリヤールの推力に別搬出される。</del> 連続 ・ ( ) 個投入	)
確認装置	1. 監視装置	無 ・ 有	
	2. 振動検出装置	無 ・ 有	
寸法装置	3. 砥石摩耗検出装置	無 ・ 有	
	1. 定寸装置	無 ・ 有	
切粉処理	1. 切粉除去方向	機械の ( 前 ・ 後 ・ <del>左</del> ・ <del>右</del> )	
	2. 切粉除去方法	マグネチックセパレータ ・ <del>キヤリヤール</del> ・ カトリッジフィルタ <del>遠心分離機</del> ・ <del>AO式フィルタ</del>	
	3. 切粉カバー	治具回りカバー ・ <del>機械全体カバー</del> ・ <del>引戸付きカバー</del> (インターロック 有 ・ 無 )	
	4. タンク検査済証 (消防法)	<del>添付</del> ・ <del>添付しない</del>	
切削油	1. 切削油	要 ・ <del>不要</del>	
	2. 種類	<del>水溶性</del> ・ 不水溶性	
	3. 注入方法	掛け流し	
	4. スブラッシュガン	無 ・ 有	
	5. オイルパン	無 ・ 有	
	6. 冷却装置	無 ・ 有 ( <del>絶対温度基準</del> ・ <del>室温基準</del> ・ <del>温間タイマー付き</del> )	
潤滑油	1. 指示メーカー	有 ( ) ・ 弊社標準 SMC オイル	
	2. タンク容量指定	有 ( ) ・ 弊社標準 0.2L	
気圧	1. 指示メーカー	有 ( ) ・ 弊社標準	
	2. 常用圧力	油圧 ( ) kg/cm <sup>2</sup> ・ 気圧 ( ) kg/cm <sup>2</sup>	
	3. 油温調整	無 ・ 有 ( <del>ヒータ</del> ・ <del>空冷クーラ</del> ・ <del>電気クーラ</del> )	
	4. 油圧タンク	別置 ・ <del>機内</del>	
	5. タンク検査済証 (消防法)	<del>添付</del> ・ <del>添付しない</del>	
刃具	1. 砥石	御支給 ・ 機械付 ( / セット)	
	2. 砥石種類	<del>ダイヤモンド</del> ・ <del>ボラン</del> ・ 従来砥石	
	3. 砥石ドレス治具	無 ・ 有	
前加工	①工作物には前加工の切粉、クーラントあるいは洗浄液が、付着していないものとします。 ②加工基準面および加工箇所には、有害なカエリや傷がないものとします。		
	◎基準部の精度		
その他	主使用機器 ○電動機 — 三菱、オリエタル ○圧入機 — TACO ○近接スイッチ — 松下 ○1.5トボンフ — 三菱 ○エアシリンダ — (内製) ○79944444		