

主 要 寸 法

。研削能力

工作物直径 $m m$ 2 ~ 75

最大インフィード幅 $m m$ 15.0

。研削といし 主軸回転数 1890 rpm

寸 法 $m m$ $\phi 455 \times 150 \times \phi 228.6$

周 速 m/s 45

モータ容量 $K W$ 7.5

。調整といし

寸 法 $m m$ $\phi 255 \times 150 \times \phi 127$

駆動方式 機械的無段変速

回 転 数 $r.p.m$ 50 Hz 15 ~ 196 rpm

60 Hz 18 ~ 236 rpm

モータ容量 $K W$ 0.5

。といし修正装置

研削といしトラバース

油圧シリンダ

切込み

マイクロハンドル

調整といしトラバース

油圧シリンダ

切込み

マイクロハンドル

。テーブル切込み送り

1 目盛 20 μ

ハンドル式

" 1 μ

ウォーム、ウォームホール式

。据付所要面積

別図による。

。機械重量

$K g$ 1800

。といし心高

心高測定基準面より 210 $m m$