

岡本製 NC門型平面研削盤
PSG-158CH-iQ 形 2011年式 S/No.51001

《機 械 仕 様》

工作物最大通過幅 : 1,050 mm
テーブル作業面の大きさ : 2,050 × 850 mm
工作物許容質量 : 3,300 kg (800kgチャック含)
チャックの寸法 : 1,500 × 800 × 100 mm
ストローク X : 2,250 Y : 910 Z : 620 mm
Z軸切込み 自動送り : 0.0001 ~ 0.9999 mm
砥石 (外径 × 幅 × 内径) : $\phi 510 \times 50 \times \phi 127$ mm
砥石 回転速度 : 400 ~ 1,600 rpm

占有面積 : 6,570 × 3,850 mm 機械高さ : 3,550 mm
機械重量 : 15,500 kg

《オプション内容》

注水装置マグネットセパレータ・自動式ペーパーフィルタ
・液温自動調整機
電磁チャック (1500 × 800 mm)
自動式脱磁コントローラー
予備砥石フレンジ
作業灯 (LED)

項目	品 名 ・ 特別付属	数量
	株式会社 岡本工作機械製作所	
	NC門型精密平面研削盤	
1	PSG158CH-IQ型	1台
	【標準付属品】	
	油冷式砥石軸モーター (15kw)	
	砥石軸無段変速装置	
	テーブル前側スライド	
	ヘッド固定式左側カバー	
	卓上ドレッシング装置	
	油圧制御装置及び油温自動調整機	
	【特別付属品】	
2	注水装置マグネットポンプ・自動式ベアリングフィルタ・液温自動調整機	1式
3	電磁チャック (1500×800mm)	1式
4	自動式脱磁コントローラ	1式
5	砥石フランジ用吊り金具	1式
6	3段シグナリター	1式
7	予備砥石フランジ	1式
8	GRIND-X油圧油 (200L)	1式
9	作業灯 (LED)	1式
10	荷造・運賃・据付調整費	1式

仕様項目			単位	158CH-/Q	208CH-/Q	308CH-/Q	408CH-/Q
容量	工作物最大通過幅		mm	1050			
	テーブル作業面の大きさ(長さ×幅)		mm	2050×850	2550×850	3550×850	4550×850
	工作物最大質量・標準チャック質量()含		kg	2500(800)	3200(1180)	4800(1770)	7160(2360)
	標準チャックの寸法(長さ×幅×高さ)		mm	1500×800×100	2000×800×100	3000×800×100	4000×800×100
テーブル 左右送り	最大移動量		mm	2250	2750	3750	4750
	送り速度		m/min	2~30			
砥石 前後送り	最大移動量		mm	910			
	最小設定単位		mm	0.0001			
	早送り速度		mm/m	6000			
	自動送り	連続送り速度	mm/min	0~1000			
	手動送り	ハンドル1回転 送り量	mm	0.01/0.1/1.0			
		ハンドル1目盛 送り量	mm/m	0.0001/0.001/0.01			
砥石頭 上下送り	最大移動量		mm	620			
	最小設定単位		mm	0.0001			
	早送り速度		mm/m	2000			
	自動送り	粗研削切込量	mm	0.0001~0.9999			
		精研削切込量					
	手動送り	ハンドル1回転 送り量	mm	0.01/0.1/1.0			
		ハンドル1目盛 送り量		0.0001/0.001/0.01			
砥石	外径×幅×内径		mm	φ510×50×φ127 (100幅取付可能)			
				(特別付属: 610×50×127)			
	回転速度		mm ⁻¹	400~1600 (無段)			
	モータ		kW/P	15/4			
油圧タンク	容量		L	300			
占有面積	長さ×幅×高さ		mm	6570×3850× 3550	7750×3850× 3550	10200×3850× 3550	13500×3850× 3595
質量	標準仕様にて		kg	15500	17000	20000	25000

株式会社 岡本工作機械製作所

http://www.okamoto.co.jp

本 社 〒222-0033 横浜市港北区新横浜2丁目4番地15号 TEL 045(477)5231
 営業部 〒224-0041 横浜市都筑区仲町台3-5-7 第3セキビル TEL 045(949)3881
 首都圏営業所 〒224-0041 横浜市都筑区仲町台3-5-7 第3セキビル TEL 045(949)3788
 北関東営業所 〒379-0135 群馬県安中市郷原2993番地 TEL 027(385)5300
 大阪営業所 〒564-0052 吹田市広芝町10-25 (第2池上ビル) TEL 06(6339)0121

名古屋営業所 〒468-0051 名古屋市中白区植田1丁目2003-2 TEL 052(800)2101
 広島営業所 〒721-0973 広島県福山市南蔵王町3丁目13-3 TEL 084(932)6363
 仙台営業所 〒981-1106 仙台市太白区柳生1丁目2番5号(シャトルプラザF3) TEL 022(741)1777
 富山営業所 〒939-8096 富山市西大泉17番地20号(浜忠第二ビル2階8室) TEL 076(421)1625
 福岡営業所 〒812-0063 福岡市東区原田3丁目6番8号 TEL 092(611)5286

△ 注意

- 当社製品をご使用の際は、付属の取扱説明書に記載されている安全に関わる危険・警告・注意書及び実機に取付けられている同表示をよくお読みください。
- 当社製品が「外国為替及び外国貿易法」の規定による輸出規制物資に該当する場合は、日本国外に輸出あるいは持ちだす際に日本国政府の許可または承認が必要となります。
- 改良等により仕様その他を予告なく変更することがあります。

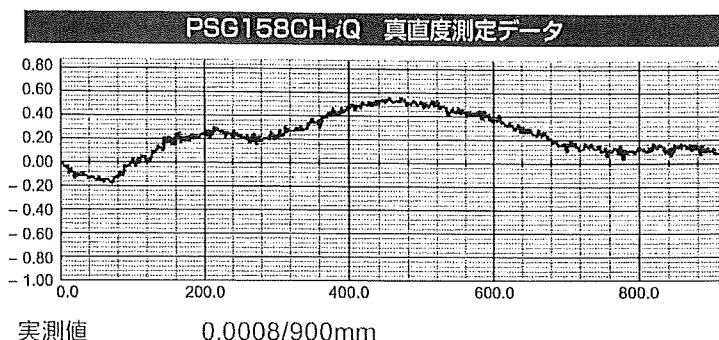
PSG-CH iQ Series

高精度、高能率要求に応える門形研削盤。

PSG-CH iQシリーズは、モータコア用順送金型や液晶部品加工分野での高精度要求と金型ベース加工業界からの高能率要求に応えることができます。

高精度加工

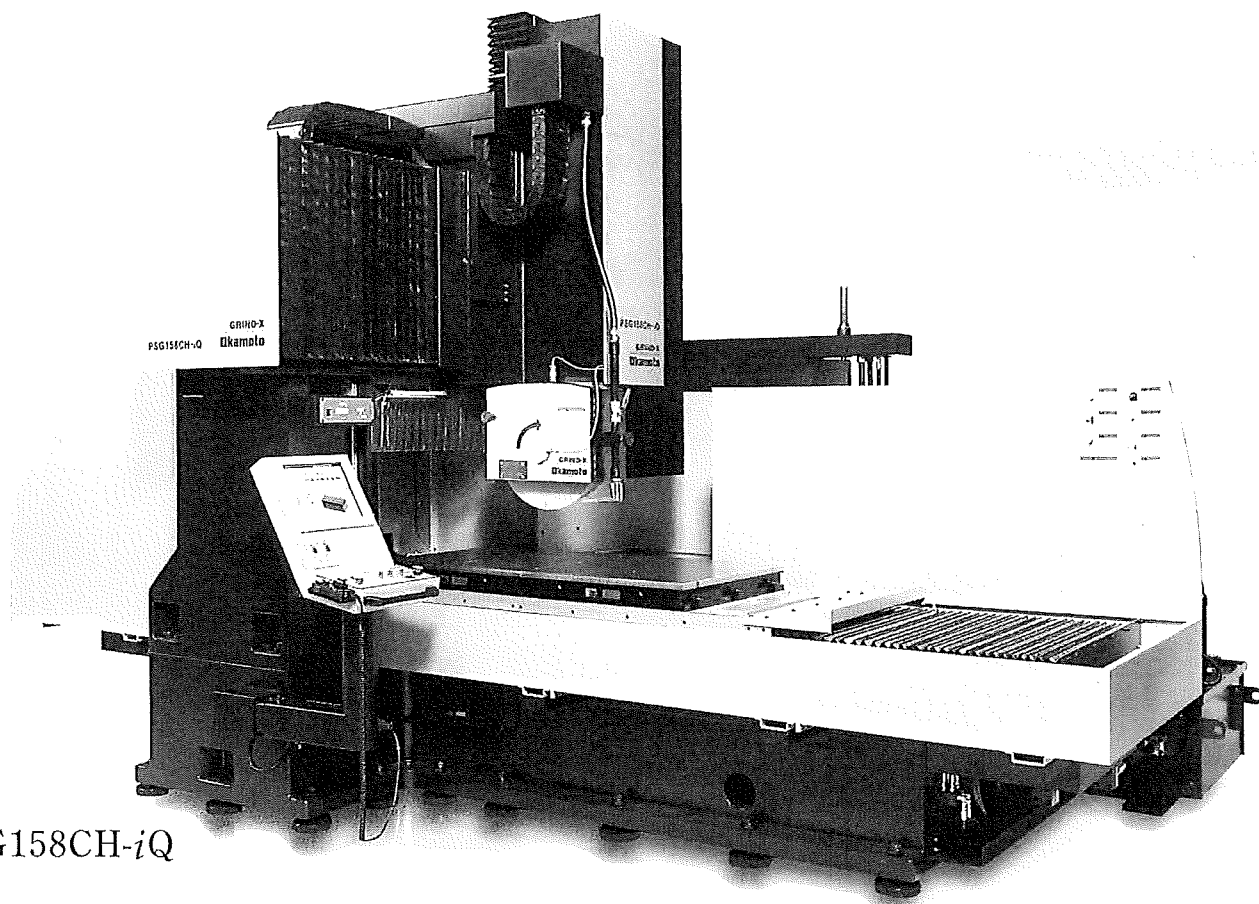
門形平面研削盤の精度を決定づけるクロスレールは、NC補正なしでメカ的な調整ができる機構（特許第4723304号）を開発。作業面の幅全体で高い平面度精度が得られます。またご導入後の精度調整は、クロスレールを取り付けたまま作業ができます。



高能率加工

- ① 通過幅にゆとりがありますので、砥石幅100mm仕様で前後最大1000mmまでの加工に対応できます。
- ② 砥石軸モータは15kWと当社従来機の2倍。
このクラス最大の高馬力を誇っています。
- ③ 粗ドレスは上部ドレス(オプション:ドレス補正機能付)、仕上げは卓上ドレス装置の組合せで、ドレス時間を短縮。
さらに、シフトプランジ研削サイクルは加工時間短縮に貢献します。

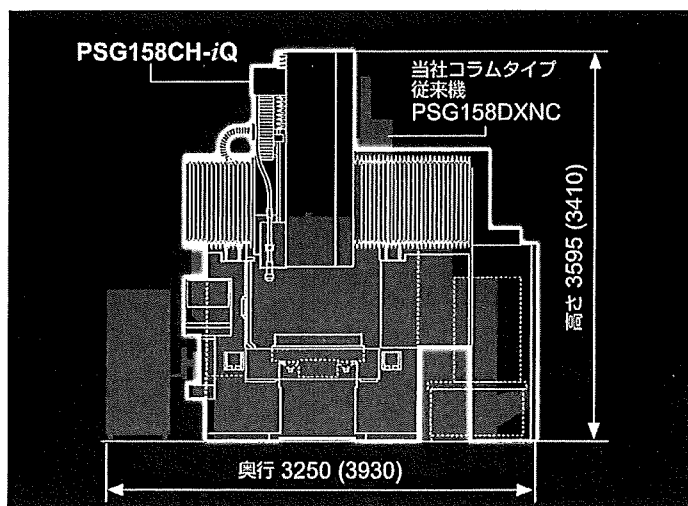




PSG158CH-iQ

省フロアスペース設計

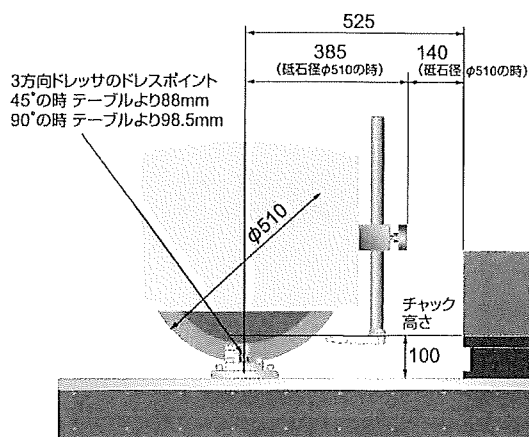
門形構造になっても当社CNCコラムタイプと据付けスペースは同等。



単位: mm ()内は当社CNCコラムタイプ

余裕の左右ストローク

高さがある工作物でも、ドレッサとの干渉がありません。



iQソフトで大物ワークの平面研削をより身近に。

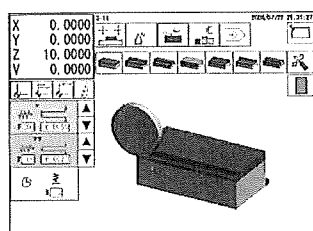
iQソフトは斬新な発想でデータ入力を徹底的に簡素化。
サイクルタイムを徹底短縮。

砥石粒度入力によるiQ自動データ作成機能

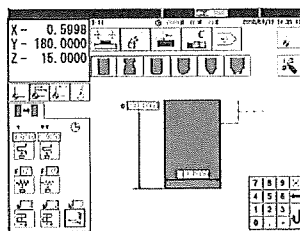
総取り代と精取り代を入力。あとは砥石の粒度を入力するだけで、研削加工理論に当社経験値を加味した最適な砥石条件とドレス条件を自動作成します。

わずか2画面のタッチでデータ入力が完了

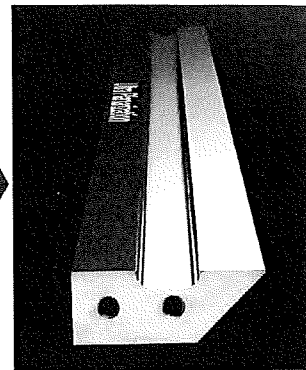
画面に文字はありません。パネルボタンを見ながらタッチを行う作業で、平面研削から複雑研削まで対応できます。



iQ研削画面



iQドレス画面



多彩なiQ機能

■ サイクルタイム短縮の秘訣(精粗ドレス方法の選択機能)

粗ドレスは上部ドレス、仕上げは卓上ドレスの理想の選択を可能にしました。ドレスサイクル機能付上部ドレス装置(オプション)はダイヤ自動追従機能付きです。加工方法はシフトプランジ研削を採用すれば、さらにサイクルタイム短縮効果が発揮できます。

■ 加工条件の自動設定

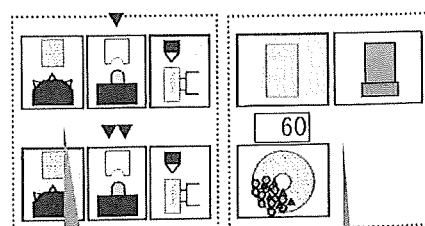
作業者の技術と勘に頼っていた研削加工。そのグレーゾーンとも言える加工条件に対して、研削加工理論と当社経験値を加えた推奨加工条件が自動設定される機能を装備しました。自動設定の基本データとなるのは砥石の粒度。アランダム系砥石のほか、超砥粒砥石にも対応しています。また、ユーザー独自の条件設定にも対応しています。

■ iQグラフィカル現研削位置表示

いまどの位置を研削しているか画面に表示されます。

■ iQサイクルタイム予測

サイクル終了時間表示により、段取りに無駄が生じません。



精粗ドレス方法設定

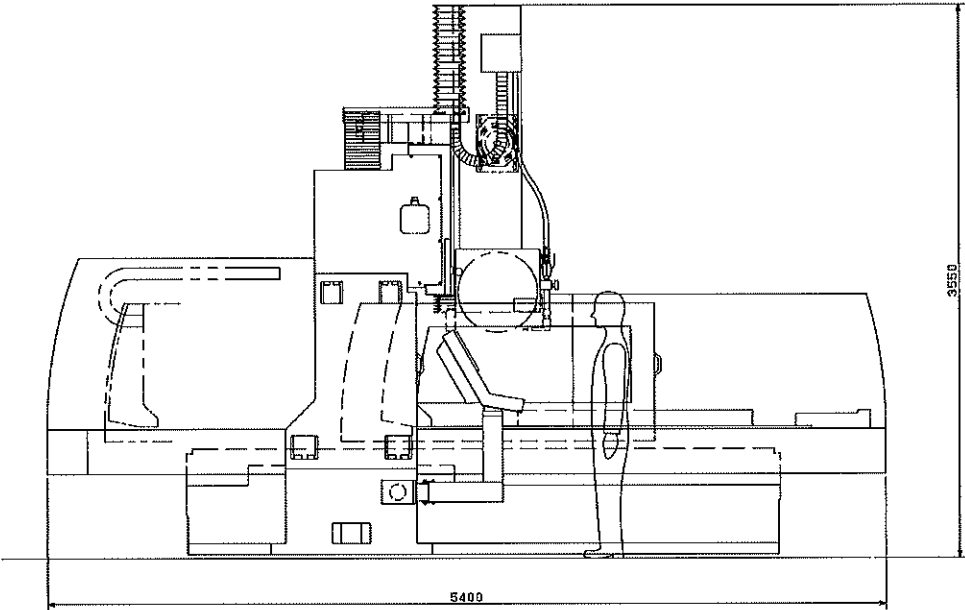
粗ドレスは上部ドレス(補正機能付)、精ドレスはテーブル上ドレスの最適な組合せを可能にしました。

加工条件の自動設定

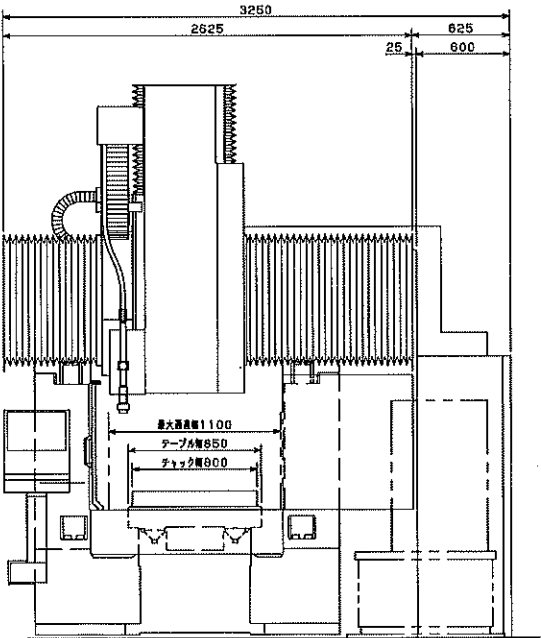
一般砥石か超砥粒砥石かを選択し、下の数値欄に粒度を入れて下さい。粒度によって、最適な研削・ドレス条件を自動設定します。

1.5 外形と加工範囲

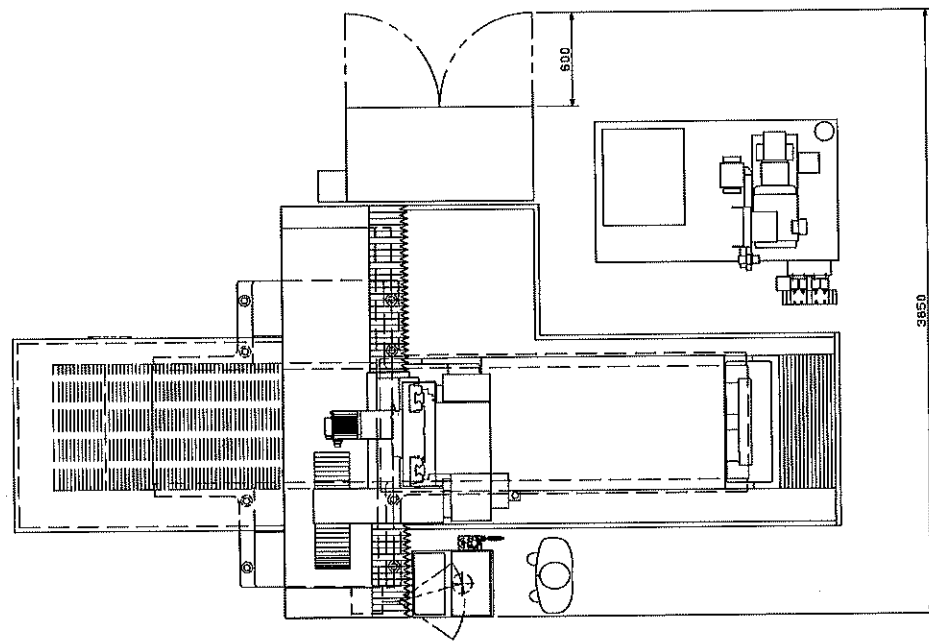
本機の外形、加工範囲を次図に示します。



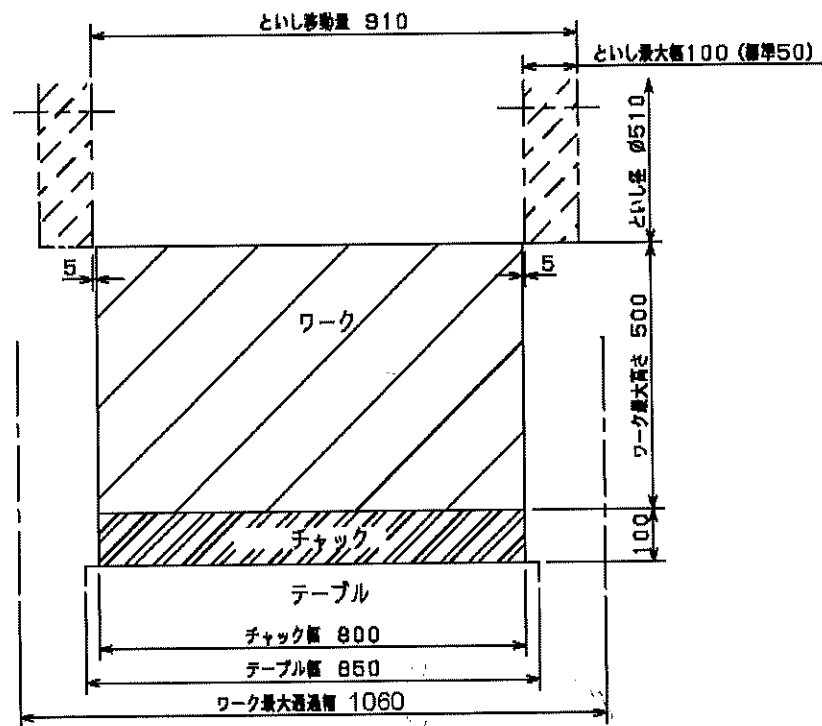
正面図



側面図



上面図



研削範囲