

整備表

メーカー

岡本工作機械製作所

機種・型式

NC内面研削盤 IGM-15EX

M/No

11094

年式

2003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



整備前



整備後



整備内容



汚れ錆等がひどい為、カバを分離し

整備清掃、再塗装行いました

←は整備清掃、塗装後です



←整備清掃前、カバ分離後です



←主軸、整備、塗装後です

チャック: 帝国チャック製 SOUL MS-E#7

7吋三つ爪スクロールチャック



チャック分離後

バックプレート、主軸本体の

汚れと錆が酷かった為、機械本体から

主軸本体を分離して整備、塗装を行いました

←チャック分離後、整備前の主軸です

整備内容



←砥石軸、整備、塗装後です

砥石軸：OH-60M(オイルミスト潤滑式)

※50Hzと60Hzでモータープーリーとベルトの

変更が必要です、現在60Hz用です

50Hzのプーリーとベルトは付属していません





砥石軸も主軸同様に

汚れと錆が酷かった為、機械本体から
砥石軸、モーター、モーターマウントを分離して

整備塗装行いました

←砥石軸分離、整備前です



整備内容



清掃、塗装後切削タンク



マグネットセパレーター内部の

スラッジや錆等酷かった為

分解し清掃塗装行いました



清掃、塗装前切削タンク



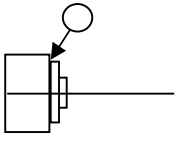
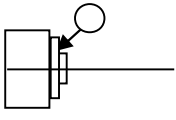
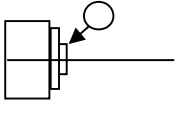
マグネットセパレーター

清掃分解塗装前

日光機械株式会社

NC内面研削盤 精度点検表

実施日	2020/5/4	制御装置	Fanuc21-G Model A
機種	岡本工作機械製作所	機械番号	11094
測定者	和田		
年式	2003		

主軸測定精度 チャックフランジ		端面振れ 0.002	外周振れ 0.002
主軸測定精度 バックプレート		端面振れ 0.005	外周振れ 0.01
主軸測定精度 チャック		端面振れ 0.015	外周振れ 0.025

岡本工作機械製作所 NC内面研削盤 IGM-15EX 機械仕様

Fanuc21-G Model A

チャックカバー内の振り: ϕ 260

テーブル上の振り: ϕ 600

X軸移動量:170

自動送り量:0.1~10000mm/min

早送り速度:(手動, 自動)10000mm/min

Z軸移動量:500

自動送り量:0.1~10000mm/min

早送り速度:(手動, 自動)10000mm/min

砥石軸:OH-60M(オイルミスト潤滑式)

回転数 60000min

推奨工作物穴径 ϕ 6~11

※60Hzと50Hzで砥石軸モータープーリーとベルトの変更が必要です

現在60Hz用のプーリーとベルトが付いています

50Hz用のプーリーとベルトは付属していません

工作主軸:帝国チャック製 SOULMS-E#7, 7吋三つ爪スクロールチャック

貫通穴径 実寸約 ϕ 50

回転数 100~850min

主軸旋回角度 -5° ~ 15°

機械寸法(実寸)

2800×1600×1700(幅×奥行×高さ)

機械重量

2300kg

電動機

砥石軸 AC2.2kw2p

工作主軸 AC1.5kw4p(インバーター付)

砥石軸送り(X軸) 0.3kw ACサーボ

テーブル送り(Z軸) 0.6kw ACサーボ

所要電源

3相200V(50/60Hz)

220V(60Hz)

許容変動率

電源 $\pm 10\%$

周波数 $\pm 1\text{Hz}$

消費電力 8kva

機械ブレーカースイッチ

40A