

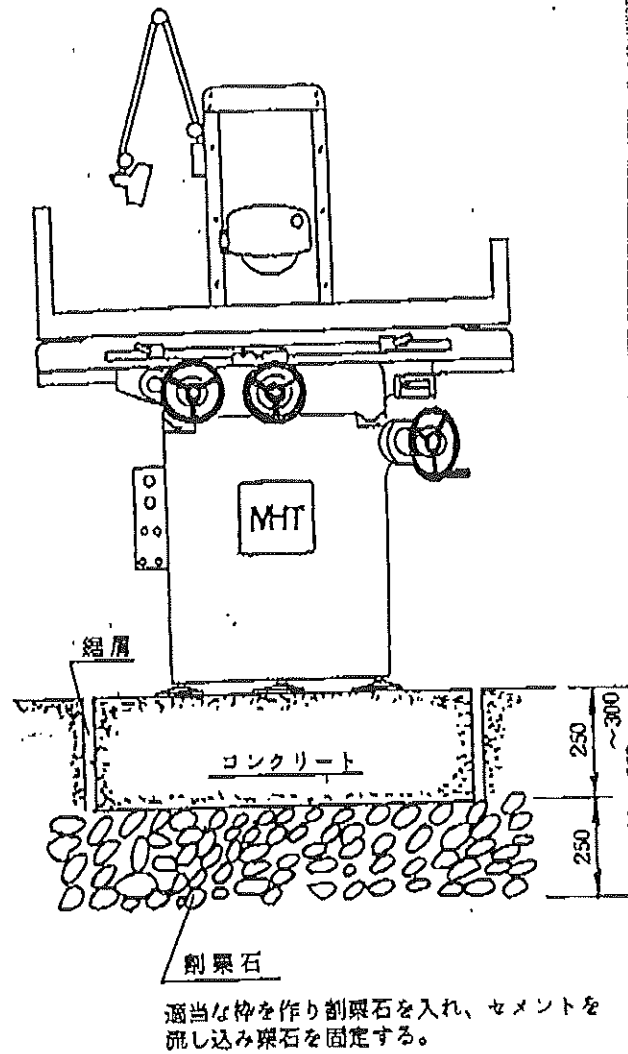
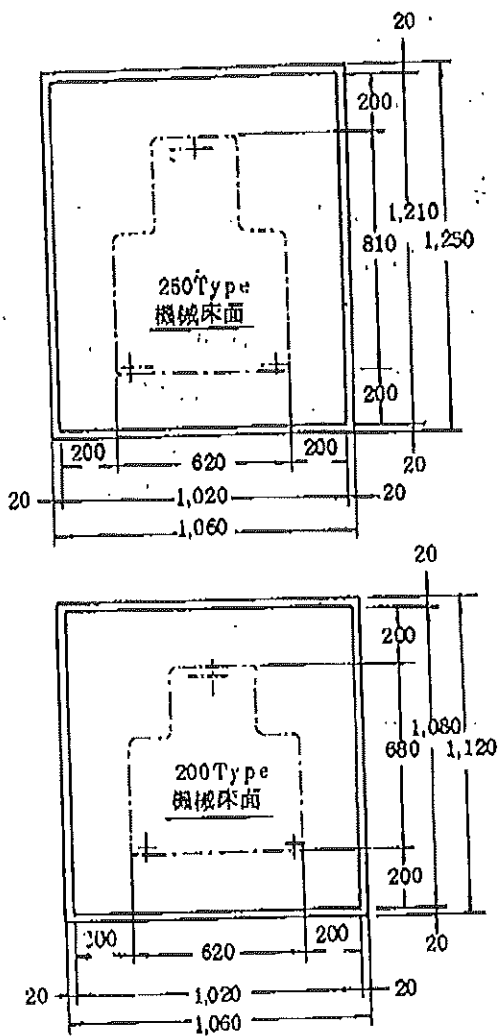
# 三井平面研削盤の概要と使用法

## 1. 仕様

	<MSG-200M>	<MSG-250M>
1. テーブル最大動き(左右)	380 mm	500 mm
"    (前後)	200 mm	250 mm
2. テーブル面より砥石軸芯までの最大高さ	450 mm	400 mm
3. テーブル作業面の広さ	350 × 160 mm	480 × 200 mm
4.      "    動き(手動)	100 mm/rev	88 mm/rev
5. 上下送り量	1) ハンドル1回転につき 2) 1目盛につき	2 mm 0.005 mm
6. 前後送り量	1) ハンドル1回転につき 2) 1目盛につき	3 mm 0.02 mm
7. テーブル全長×巾	1,100 × 225 mm	1,350 × 285 mm
8. 床面よりテーブル作業面までの高さ	1,000 mm	1,000 mm
9. 砥石軸回転数	2,900 r.p.m (50Hz) 3,460 r.p.m (60Hz)	2,900 r.p.m (50Hz) 3,460 r.p.m (60Hz)
10. 砥石寸法(外径×巾×内径)	∅180 × 13 × ∅31.75 (MAX ∅205 × 20 × ∅31.75)	
11. 砥石軸電動機	2 P, 1.0KW, V-3, 2 P, 1.0KW, V-3 200/220 V                      200/220 V	
12. 機械全体の高さ	1,800 mm	1,750 mm
13. 床占有面積(間口×奥行)	1,480 × 1,180 mm	1,850 × 1,310 mm
14. 機械の総重量	740 kg	850 kg

## 2. 標準付属品(MSG-200M, MSG-250M共通)

砥石	1個
砥石フランジ(フランジ抜きボルト付)	1個
ダイヤモンドツール	1個
ダイヤモンドツール保持台	1個
作業用照明灯	1式
ジャッキボルト、受皿	1式
作業用工具	1式
築中給油装置	1式
取扱説明書	1部



第2図 機械設置基礎図

- 3. 据付 :  
本機の据付  
し受皿⑤の上  
い。  
尚、水平度
- 4. 吸塵 :  
ほかの機械  
研削盤は多く  
研削加工中  
機の移動部に  
で、滑面摺動  
機で処理する
- 5. 濃式 :  
研削加工時  
弊社では  
○ 給水  
○ 給水  
○ 給水  
○ 給水  
等を用意して:

1. 振動の少ない場所

研削盤が振動の発生する大型機械の間に据付けられているのをよく見受けませんが、このような場合、研削盤に対して、いろいろな問題や欠陥を引き起しているにもかかわらず、それが余り認識されておられないようです。

このような場所に設置された研削盤は、大型工作機械の振動、衝撃を受け、良質の面精度は期待できません。研削された面のビビりをみて通常主軸のせいだと考え、砥石主軸を調整し、主軸を使用不能にすることがありますので、ご注意下さい。

2. 室内温度変化の少ない場所

精密機械の精度は周囲の温度により左右されることが多々ありますのでご注意下さい。

室内温度変化の激しい場所に設置すると、機械各部に不均等な膨張、収縮が起り、機械に換れ現象を生じますので、温度調整された室に設置することが望ましいことです。また直射日光が当たらない場所を選ぶことも大切なことです。

3. 特別附属品 (MSG-200M, MSG-250M共通)

4. 解権

1. 成型装置および治工具関係

3. 電磁装置関係

- ① R成型装置 (凸R0~R40・凹R0.5~R145)
- ② 角度成型装置 (50%サインバー式)
- ③ ダイヤモンドホイールドレッサー装置 (磁石付)
- ④ サインバー100%ピッチ
- ⑤ 磁石平衡器
- ⑥ Vブロック (VB-20) MAX.φ25クランプ
- ⑦ マスタープレート (3組)

- ⑩ 脱磁器 (AC100V1A)
- ⑪ 減磁装置 (NSO型・手動タイプ)
- ⑫ 減磁装置 (コントローラー半自動式)
- ⑬ 角型電磁チャック (300×150×80)  
MSG-200M用
- ⑭ 角型電磁チャック (400×200×80)  
MSG-250M用
- ⑮ 可傾式電磁チャック (250×120×130)  
MSG-200M用

- ⑧ 直角ブロック (80×80×40 (RB-864)  
70×50×30 (RB-753))

- ⑯ 可傾式電磁チャック (300×120×130)  
MSG-250M用

- ⑨ 直角バイス
- ⑩ サインバー式直角バイス
- ⑪ サイドドレッサー装置
- ⑫ 磁石フランジ (予備)

- ⑰ サインバー式電磁チャック (MSG-200M用  
240×125)
- ⑱ サインバー式電磁チャック (MSG-250M用  
270×125)

- ⑬ 成型用ポインター (0.3R) 1.0 ct
- ⑭ ダイヤモンドツール 1.0 ct、0.5 ct
- ⑮ 小径磁石用特殊フランジ
- ⑯ ダイヤモンドホイール
- ⑰ 上部平行ドレッシング装置

4. 吸塵機および給水装置関係

- ⑲ 乾式吸塵装置
- ⑳ 給水装置
- ㉑ 吸塵給水兼用装置
- ㉒ 10ℓクランツセパレーター付吸塵給水兼用装置
- ㉓ 20ℓクランツセパレーター付湿式給水装置
- ㉔ 20ℓペーパーフィルター付湿式給水装置
- ㉕ 遠心分離式給水装置

2. 測定器具関係

- ⑳ ダイヤルインジケータ (1/100%)
- ㉑ ダイヤルゲージスタンド
- ㉒ 精密スコヤ (90×80)
- ㉓ ナイフ型ストレートエッジ (100mm)
- ㉔ 冷却用定盤
- ㉕ ダイヤル式微動銃取装置 (上・下)
- ㉖ ダイヤル式微動銃取装置 (前・後)
- ㉗ 隙見台 (スチール製)
- ㉘ 特殊顕微鏡及び取付治具

5. 特別仕様関係

- ㉙ 内研装置取付具 (エアグラインダ取付治具)
- ㉚ 上下早送り装置
- ㉛ デジタル位置表示装置  
(最小読取 0.005mm, 0.002mm, 0.001mm)
- ㉜ ブロックゲージ (2級 76枚組)
- ㉝ 上下微動送り装置
- ㉞ 前後微動送り装置
- ㉟ 左右簡易型クリーブ装置 (電動タイプ)

(注) 改良などにより仕様その他変更することがありますのでご了承下さい。

〈1〉  
本機は完  
ケースの中  
たとえ  
を受けたり  
でもせ  
感くなりま  
設置場所  
すが、木  
本を取りは  
らかじめ、  
はローブを  
その場合、  
を傾ける  
合には、ウ  
機械の解  
また輸送  
せていた  
その他、  
せ下されば  
〈1〉  
機械の能  
研削盤は  
焼入又は  
したがって  
設置の基  
分です。尚