

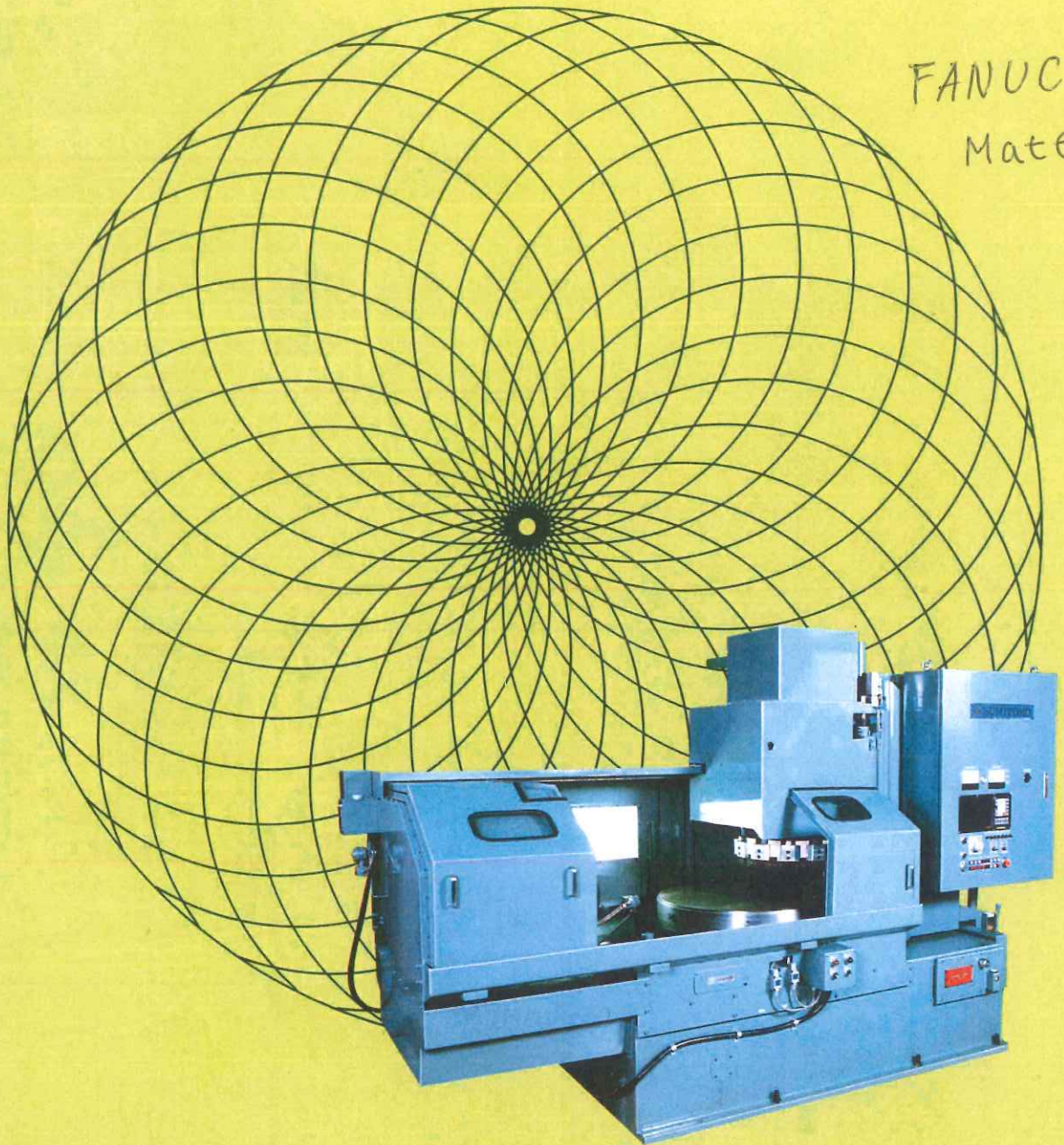
SUMITOMO

# 立軸円テーブル形平面研削盤

SVR-125

1988年

FANUC  
Mate



信頼と実績

大阪機械回地機械業会

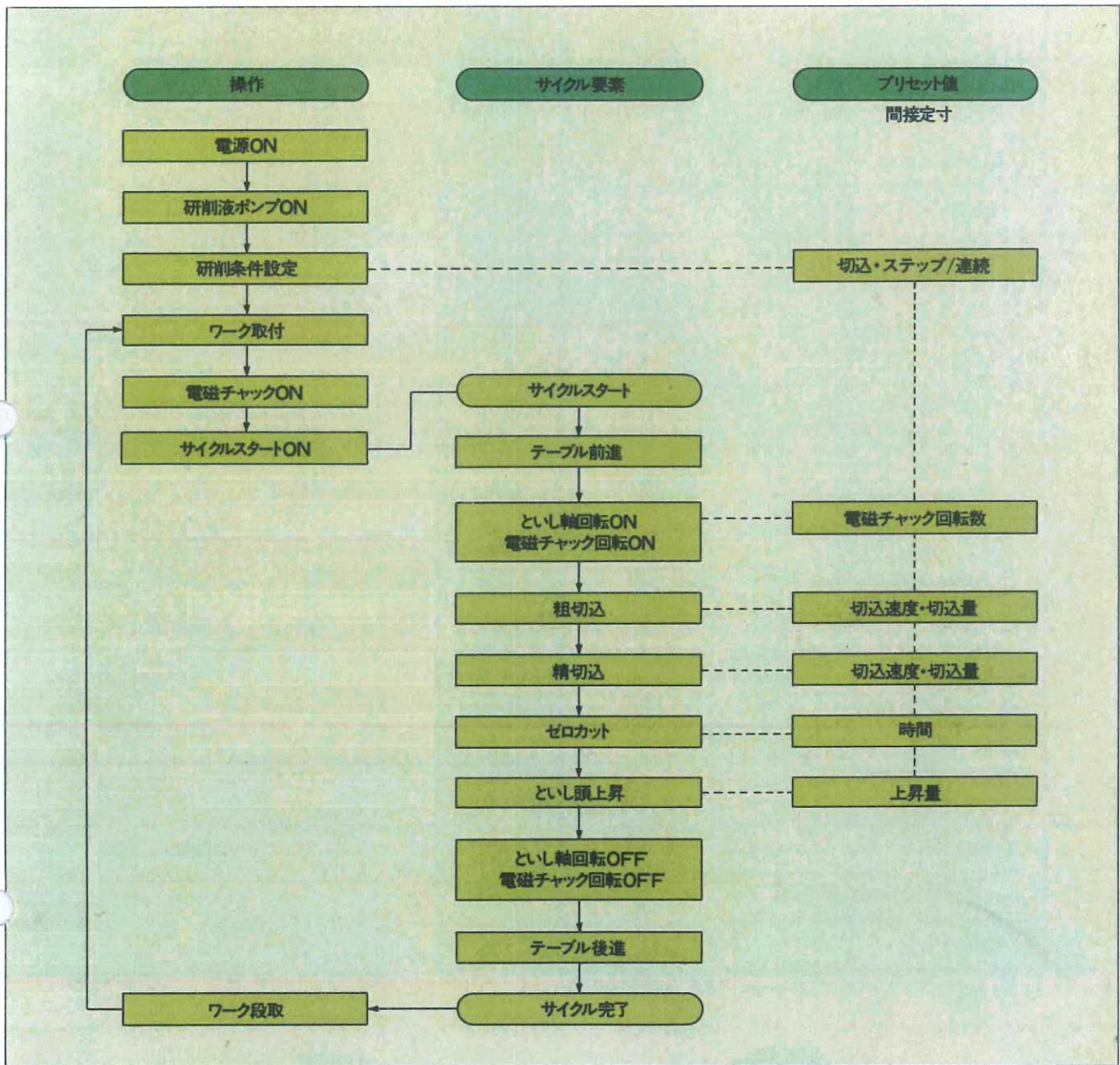
supported by

大阪機械卸業回地協同組合事務局



住友重機械工業株式会社

## 自動サイクル研削



本機の標準仕様は間接定寸自動サイクル研削システムです。尚、特別仕様にて直接定寸装置（リミットスイッチ式、電子制御式）も採用できます。

## 特別付属品の選択

### 直接定寸装置

対象ワークの仕上寸法公差等により直接定寸装置を選択します。又加工条件および要求精度により、リミットスイッチ式か電子制御式を選択します。

### 別置式研削液タンク及び各種セパレータ

標準仕様はベース内が研削液タンクでマグネットセパレータを装備しています。タンク容量を増す場合には、別置式研削液タンクを接続します。又セラミック、ガラス等非磁性体ワークにはペーパーフィルタ、遠心分離式等のセパレータを選択します。

### といしホルダー

標準付属品として、対象ワークにより選択したといし形状用のホルダーが付属します。対象ワークが多品種で一種のといし形状で対応出来ない場合及びボラゾン、ダイヤモンドといし使用時は、特別なホルダーが必要です。

## 機械の仕様



項目		型式	SVR106	SVR125
		単位		
加工能力	電磁チャック径	mm	1060	1250
	最大振り	mm	1150	1350
	最大加工高さ	mm	300(※450、600)	
	最大搭載重量	kg	1400	
電磁チャック	電磁チャック回転数(無段)	rpm	5~25	
といし頭	といしの外径	mm	560	660
	といしの回転数	50Hz	rpm 600	
		60Hz	rpm 720	
	自動切込送り速度	mm/min	0.1~1.5(※0.01~1.5)	
	送り速度	mm/min	1~300	
ハンドホイール送り	mm/1目盛	0.001		
電動機	といし駆動用	kW	30(※37)	
	といし頭送り用	kW	1.8	
	電磁チャックテーブル回転用	kW	3.7	
	テーブル移動用	kW	0.75	
	研削液処理装置	ポンプ	kW	0.4+0.25
セパレータ		kW	0.06	
機械の寸法	機械の高さ	mm	2500(※2650、2800)	
	所要床面積(制御盤閉時)	mm	3800×2200	4200×2300
	機械の重量	kg	6000	6300

## 標準付属品

## 特別付属品

- 自動サイクルシステム(間接定寸)..... 1式
- 手動パルスハンドル(といし頭送り用)..... 1式
- スパークオンコントロール装置..... 1式
- 過負荷自動逃がし装置..... 1式
- といし頭現在位置表示(CRT) ..... 1式
- といし軸スターデルタ自動起動装置..... 1式 (SVR50除く)
- 電磁チャック用自動消磁装置及び吸引力調整装置..... 1式
- グリース集中給脂装置(手動ポンプ式)..... 1式
- といし軸ブレーキ装置(SVR50除く)..... 1式
- テーブル回転用周波数変換装置..... 1式
- 飛沫除..... (SVR50~)
- といしホ.....
- といし(.....
- ドレッサ.....
- 照明灯.....
- マグネチ.....
- 作業工具.....
- 据付用部.....
- テーブル.....

### 機械追加用

- 直接定寸装置(リミットスイッチ式)
- 直接定寸装置(電子制御式)
- 定寸装置自動設定システム(電子制御式)
- 別置式研削夜タンク
- 電磁チャックテーブル用エア・フロティング装置
- といしホルダー(リングといし用)
- といしホルダー(ボラズン、ダイヤモンドといし用)
- ガイドリング
- ストライド(サイクル完了表示)