
型式 GUP32×50 MFG.NO LG5015-8 MACH.NO RB9738 DATE 1987-9
オーバーホール完了 2021/08

作業内容

本機分解洗浄
油圧関係分解洗浄
摺動部点検摺り合せ調整、潤滑油点検
砥石スピンドル部点検
砥石台早送り部点検
切込調整部点検(切り込みユニット部別機より入替)
砥石スピンドル潤滑部点検(ポンプは別機より部品取り)
左右テーブル送りシリンダ・切替部点検
主軸台ベアリング交換調整
芯押し分解点検
テーパ調整部点検
カバー修正及び製作
各部ベアリング、シール、ホース、Vベルト等消耗部品交換
各部芯出し摺り合せ調整
各モーター点検(油圧、砥石モーター、主軸)
切削油タンク清掃
ミツヨ リニアスケール取付
蛍光灯LEDへ変更
セパレーター取付(韓国製 JS-20)
電気関係損傷部交換(基本は流用)
完了カウンタ追加改造

取付部品

砥石 φ355*38*φ127 リタケ
センター MT4 60 全鋼レースセンター 田倉工具製作所

<といしを販売される方へ>

㊦ といしを販売される場合は、検査票を必ず添付してください。

NORITAKE		製造日
検査票		2021.4.15
ツールNo.		
品種番号	1000E51270	製造番号 7372920
砥粒	WA	粒度 60 結合度 K
組織	7	結合剤 V 35R 記号 1 形状 1
寸法	355.0 × 38.0 × 127.00	
最高使用周速度	33 m/s (2000 m/min)	
㊦ 警告 ㊦ といしを使用する場合は必ずお読みください。		
<small>1 安全教育を受けていない方は、といしの取り替え・試運転しないでください。 2 機械へ取り付ける前に、といしのひび・われ・かけなどの外観検査と打音検査をすること。 (切磨といしは打音検査をせず。) 3 フランジは、外傷と接触が左右等しく、適正なものを使用すること。 4 といしとの接触面に変形がきず、よこれ・さびのあるフランジは使用しないこと。 5 といしにラベルがついている場合はそれを使用すること。 6 ラベルは、フランジ径より大きく、よこれ・やぶれのないものを使用すること。 7 といしの穴径が側面と適合しない場合、無理に押し込んだり、穴径の改修をしないこと。 8 といしのカバーは、常にといしの穴径以上を余裕のあるものを装着すること。 9 といしに添付されている最高使用周速度をこえて使用しないこと。 10 その日の作業開始前(10分間以上、といしを取り替えたときは30分間以上)の試運転をすること。 11 試運転時には、といしの回転方向の前には立たないこと。 12 削面の使用を目的とするといし以外、削面を使用しないこと。 13 作業中は、保護メガネ・防じんマスク・耳せん・手袋などの保護具を着用すること。 14 回転中のといしには直接身体を触れないこと。 15 といしは直射日光を避け、湿気のない場所で保管すること。特に、切磨といしは各機に平積みすること。といしは、必ず先入れ先出して使用すること。 16 研削・切磨作業は、労働安全衛生規則・研削盤等構造規格にしたがっておこなうこと。</small>		
株式会社 ノリタケカンパニー リミテド 本検査票は次回のご注文の資料として保管願います Made in Japan		



4962356759116



安全に関する
より詳しい情報は当社HPまで

静的精度検査

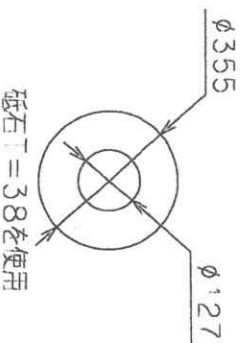
番号	検査事項	測定方法示図	許容差 センター間距離 150	検査結果
1	テーパ運動と主軸穴の 心押台案内面の平行度		上面で 0.01	0.005
			下面で 0.01	0.005
2	主軸穴の振れ		テストハブの口元で 0.005	0.002
			70の位置で0.01 0.01	0.005
3	テーパ運動と主軸穴 中心線との平行度		70に引いて0.01 テストハブは先下り であってはならない	0.005
			150に引いて0.005 テストハブは手前に 傾いてはならない	0.003
4	センター振れ		0.01	0.002
5	主軸軸端面の振れ			
6	テーパ運動と 心押台テーパ穴 中心線との平行度		70に引いて0.01 テストハブは先下り であってはならない	0.008
			150に引いて0.005 テストハブは手前に 傾いてはならない	0.005
7	主軸台と心押台 両センター間の 片寄り程度		0.005~0.015 心押台は低くはならない	0.008
			0.005	0.005
8	砥石軸先端円錐面の振れ		0.01	0.003
9	砥石軸軸方向動き		0.01	0.004

静的精度検査

番号	検査事項	測定方法示図	許容差 センター間距離 150	検査結果
10	テーパ運動と砥石軸 中心線との平行度		70に引いて0.01 テストハブは先下り であってはならない	0.008
			垂直面内で あってはならない	
11	テーパ運動と砥石台の 前後運動との直角度		動きの全長について 0.01	0.005
12	砥石軸中心線と主軸中心線 との高さの差		0.2	0.02
13	砥石台の前後位置における 砥石軸の高さの差		砥石台を旋回できる場合 0.03	0.015/150
14	砥石台の旋回位置における 中心線の傾き		0.05	0.05 (15度位置)
15	主軸台の旋回位置における 主軸中心線の高さの差		0.02	0.04/200位置 0.01/50位置 (35度位置)
16	砥石がスムーズに旋回できるか、又はツラカがスムーズにスライドするか			良・不

※検査成績書

トヨタ製
TYPE GOP32X50
VFG.No. LG5015-8
WACH.No. RB9738
DATE. 1987-9



①トランス接続端子及び出力電圧について

トランスの刻印には 180V 200V 220V が入力とありますが
トランス端子台の記銘板には 190V 210V 230V が入力とあります。
接続は入庫時から210Vに接続されていて変更していません。
実測値は入力203Vの時に出力16V、107Vでした。

- ②破損していた戻し釦は交換しました。生産終了品の為、同メーカーの後継品となります。
- ③スパークアウトタイマ、主軸速度計、主軸速度ボリュームは配線が外されていましたが、電気回路図に従って接続しました。
- ④スパークアウトタイマの設定釦に一部不良があります。現状そのままです。
時間設定釦のプラスが使用出来ません。(マイナスは問題無し)
プラスボタンを押すと押されたままになりタイマが起動不良になります。(確認済)
- ⑤スパークアウトタイマの取付具が劣化していたので交換しました。
- ⑥油圧タンク中継BOX端子台ネジが欠品していたので取付けました。
- ⑦照明器具をLED照明に交換し接続しました。操作盤のセレクトスイッチで点灯・消灯します。
メタコン、操作スイッチ及び旧配線はそのまま使用し、安定器は取外しました。
ブレーカ入で使用出来ます。運転準備とは無関係です。
- ⑧研削液ポンプの動力線がサーマルを経由していなかったのを接続しました。
サーマル値がポンプ容量と異なる為、電磁開閉器を交換し配線を接続しました。
- ⑨セパレータ動力線が外されていましたが、電気回路図に従って接続しました。
サーマル端子ネジが欠品していたので取付けました。→⑩(サーマルが故障していました)
- ⑩回転灯が外されていましたが、電気回路図に従って接続しました。
- ⑪サーボアンプ回路図のCRSとCR3MS3が誤記により逆でした。
提出した現状電気回路図は修正してあります。
- ⑫制御盤内で外されていたアース線をアースバーに接続しました。
- ⑬電気回路図は現状のものと同社入庫時のものを提出しています。
- ⑭サーボ載せ替え時に配線番号が変更になった端子台の記銘板を修正しました。
- ⑮リニヤスケールを取付けました。リニヤスケール本体の電源スイッチで起動します。
ブレーカ入で使用出来ます。運転準備とは無関係です。
- ⑯故障していたセパレータ用サーマル、OL6を交換しました。
- ⑰各サーマル値を電気回路図に合わせました。
交換したサーマル、OL4・OL6は現状電気回路図を参照して下さい。
- ⑱欠品していた制御盤内の配線ダクトの蓋を取付けました。
- ⑲不要な配線を取外しました。(メーカー出荷時の回路に戻しました)
- ⑳不足している配線を取付けました。(メーカー出荷時の回路に戻しました)
- ㉑メーカーオプション機能*6-1(自動トラバース制御方式)を取付けました。
移植した部品は部品取機からソケットで取外しました。部品取機に配線変更はありません。
移植したカウンタが1個故障していました。後に交換しました→㉒
交換していないカウンタはパネル割れがあります。(動作上は問題無し)
- ㉒サーボアンプ回路図のボリューム抵抗配線に実際の回路と一部不一致があります。
詳細はサーボアンプ回路図を参照して下さい。
- ㉓故障していたカウンタを新品に交換しました。