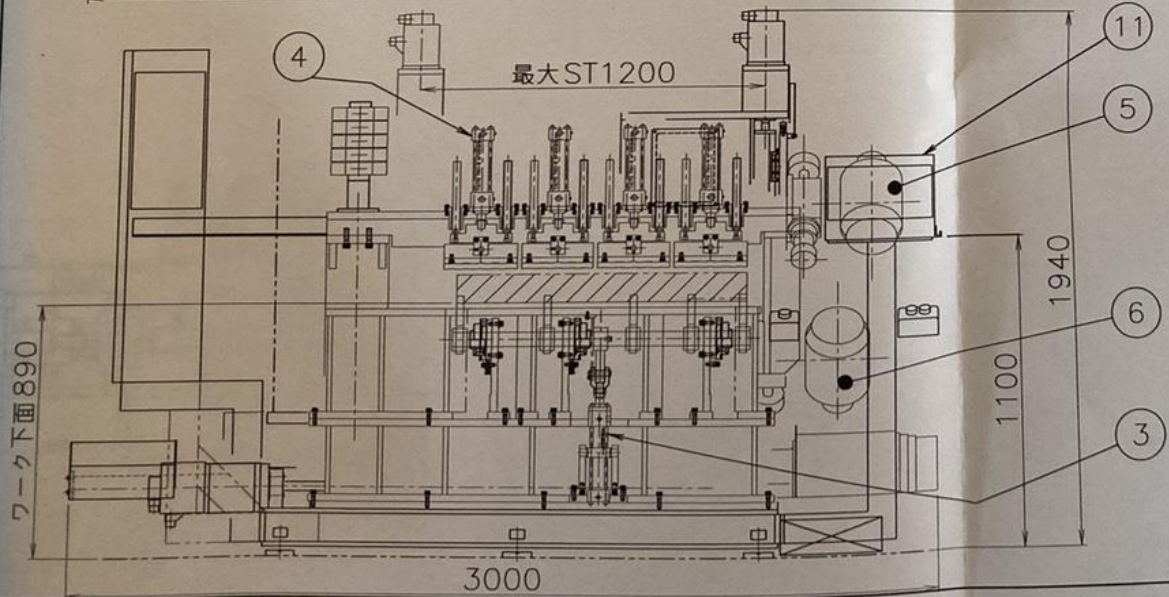


符番	名称	個数	内容	図番
1	マシンフレーム	1式	SS材溶接構造	1929-1100
2	ワークセット部	1式	エアによるワーク浮上機構あり(噴出し口は、ワーク寸法により手動バルブにて切り替え)	1929-J100
3	ワークストップ	1式	左側は、固定 奥側は、旋回式(手動段替え有り)	1929-2000
4	ワーククランプ	1式	油圧シリンダ:4ヶ所(ワーク長により「ON」「OFF」あり)	1929-K100
5	上面取ユニット (ACサーボ1.5KW)	1式	2.2KW・6P	1929-8000
6	下面取ユニット	1式	2.2KW・6P	1929-8000
7	Y軸ユニット (ACサーボ2KW)	1式	面取り量設定	1929-1000
8	X軸ユニット (ACサーボ3.5KW)	1式	加工スライド (C3~C5まで2~3回の繰り返し加工とします。)	1929-1100
9	油圧ユニット	1式	メーカ:油研・2.2kw	1929-H100
10	制御盤	1式	シーケンサ:三菱	
11	主操作盤	1式	タッチパネル	データ入力:2辺*板厚*面取り量
12	切粉箱	1式	箱	1929-A200
13	X軸ケーブルベアASSY	1式		1929-4000

ワーク仕様
 2辺寸法mm: □200~*□1000
 板厚mm:10~100
 材質:鉄(一般)
 面取り量:C1~C5



品番	品名	型式	個数/台	メーカー
		名称	上下面取り加工機	
		TITLE		
		図称	全体仕様図	
		DWG NAME		
		図番	1929-A100	
		DWG NO.		
製作台数 QTY.	1	台		
承認 APPROVED BY	検図 CHECKED BY	設計 DESIGNED BY		
..	..	小野里	19.8.2	

株式会社オリンピア技研