

OKAMOTO brand Surface grinder machine
Model: PSG-84DX YOM: 2007
S/No.18804

《Specifications》

Table working surface: 850 × 400 mm

Table travel range: 950 × 440 mm

Distance from table top to bottom of grinding wheel: 595 mm

Chuck size: 800 × 400 × 85 mm

Maximum work weight: 700 kg

T-slot width × quantity: 17 mm × 3 slots

Automatic feed increment: 0.001–0.03 mm (15 steps)

Grinding wheel (Out dia x Width x In dia): ϕ 305x 38x ϕ 127 mm

Grinding wheel rotation speed: 1,800 rpm

Required floor space: 3,222 x 2,214 mm Machine height: 2,114 mm

Machine weight: 3,900 kg

《Options》

Overhead dresser

Grinding wheel (with flange)

Dust collector • Coolant System with Magnetic Separator (120L)

Wheel balancer

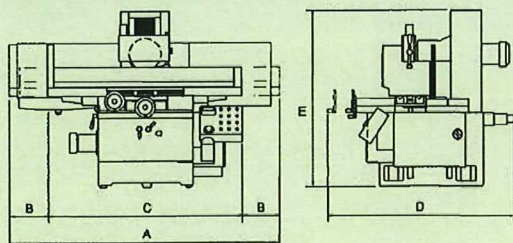
仕 様

項 目		単 位	52DX	63DX	64DX	65DX	84DX	105DX	
容 量	テーブル作業面の大きさ(長さ×幅)	mm	550×200	605×300	605×400	650×500	850×400	1016×500	
	テーブルの移動量(手動:左右×前後)	mm	650×230	750×340	750×440	750×540	950×440	1150×540	
	テーブル上面からトイシ下面までの距離	50/60Hz φ205mm トイシの場合	mm	47.5~397.5	—				
		50Hz用 φ355mm トイシの場合	mm	—	22.5~322.5		22.5~522.5		
		60Hz用 φ305mm トイシの場合	mm	—	47.5~347.5		47.5~547.5		
	取付けうる標準チャックの寸法(長さ×幅×高さ)	mm	500×200×70	600×300×80	600×400×85	600×500×100	800×400×85	1000×500×100	
工作物許容質量(チャックを含む)		kg	200	420		700			
テーブル	T溝の幅×数	mm×No.	17×1	17×3					
	左右送り速度(平均)	m/min	0.3~25				3~25		
	左右ハンドル1回転送り量	mm	47						
	前後手動送り	ハンドル1回転送り量	mm	5.0					
		ダイヤル1目盛送り量	mm	0.02					
	前後自動送り	間欠送り	mm	0.5~12	0.5~20				
連続送り速度		m/min	0.1~1.0				0.2~1.0		
トイシ頭	自動切込送り量(トラバース&ブランチカット)	mm	0.0001~0.03(15段階)						
	手動切込送り	ハンドル1回転送り量(×0.1/×1/×10)	mm	0.01/0.1/1.0					
		ダイヤル1目盛送り量(×0.1/×1/×10)	mm	0.0001/0.001/0.01					
	スパークアウト回数	回	0~5						
	上下速進速度	mm/min	600						
トイシ	外径(50/60Hz)×幅×内径	mm	φ205×19×φ50.8	φ355/φ305×38×φ127					
	回転速度(50/60Hz)	min ⁻¹	3000/3600	1500/1800					
モータ	トイシ軸用	kW/P	1.5/2	3.7/4					
	油圧ポンプ用	kW/P	0.75/4	1.5/4		2.2/4			
	上下速進用/切込み用	kW	0.4(ACサーボ)						
電源	所要電源		3相200V,50/60Hz 3相220V,60Hz						
	電源容量(特別付属のチャック、注水装置を含む)	kVA	5	10		11			
占有容積	間口	mm	2417	2737			3222	4524	
	奥行	mm	1579	1929	2203	2448	2214	2546	
	高さ	mm	1808			2069	2114	2058	
機械質量		kg	2100	2800	3000	3500	3900	4600	

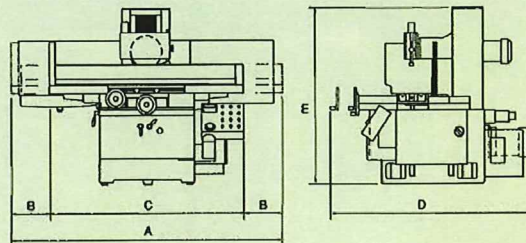
※ 標準色はブラウン系ライトグレー(マンセル記号 5Y6/1)です。指定色の場合は別途お見積いたします。

外形図

PSG52DX ~ PSG84DX



PSG105DX



外形寸法

単位: mm

機種	A	B	C	D	E
PSG52DX	2417	325	1755	1579	1808
PSG63DX	2737	375	1975	1929	1808
PSG64DX	2737	375	1975	2203	1808
PSG65DX	2737	375	1975	2448	2069
PSG84DX	3222	475	2360	2214	2114

機種	A	B	C	D	E
PSG105DX	4524	575	3200	2546	2058

※ ドレスインターバル仕様の場合、Eは約400プラス。

0.1 μ m 送りをイージーテクニックに

■ 操 作

- 操作パネルと機械前面の油圧操作パネルとによる組合せ操作。
- 自動運転、手動単動運転いずれも OK。
- 自動運転中に手動介入（ステップ切込、精粗切込量の変更、精研削量の変更）しても、その量は自動的に読込まれ予め設定した総研削量は正確に保持。



操作パネル

● 運転モード切換えスイッチ

研削量設定（研削量・切込量設定）、自動定寸（自動研削サイクル運転スタート）、速進（上下速進送り）、手動（上下送り手動運転）の各運転モードは、インターロックされているので安全。

● 研削量設定

総研削量は LED デジタル表示により 0.1 μ m 単位で設定でき、精粗切換えは、精研削量スイッチで、精研削量を設定することで OK。

精研削量の設定は、0.5、1、2、5、10、20、30 μ m の 7 段階。

● 上下切込み送り

粗・精切込量各スイッチにより、自動切込量及びステップ切込量（手動介入寸動送り）を設定。

送り量は、0.0001～0.03mm の 15 段階（粗研削：1～30 μ m 12 段階、精研削：0.1～10 μ m 11 段階）。

● 研削モード

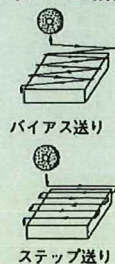
プランジ 1（反転右端切込）、プランジ 2（反転両端切込）、トラバース（前後切込送り）から選択。

トラバースのときは、機械前面油圧操作パネル上の前後送り調節レバーでバイアス送り（連続送り）、間欠送り（左右反転ごとのステップ送り）いずれかに設定し、後者のステップ幅は、間欠送り調節レバーで調節。

プランジ研削



トラバース研削



● 上下・前後現在位置表示

サブミクロン単位で現在位置を LED 表示（前後位置表示はオプション）。

● 上下送り手パハンドル

手動単動運転時の切込ハンドル。手動モードで、1 目盛当り送り量 0.1 μ m、1 μ m、10 μ m が選択可能。

● ステップ切込ボタン

ワンタッチ操作で予め設定された切込量だけ正確に切込。自動運転中の手動介入に使用。

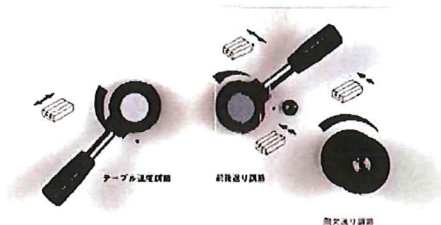
● テーブル停止ボタン

ワンタッチで設定ストローク右端に停止でき、速度レバーの操作は不要。

● 自己診断機能

シートキー（DGN）により LED 表示で、トラブルシューティング。

変えた独自の制御システム



油圧操作パネル

● テーブル速度調節レバー

テーブル左右反転スピードを調節。平均最高速度 25m/min で無段階変速。

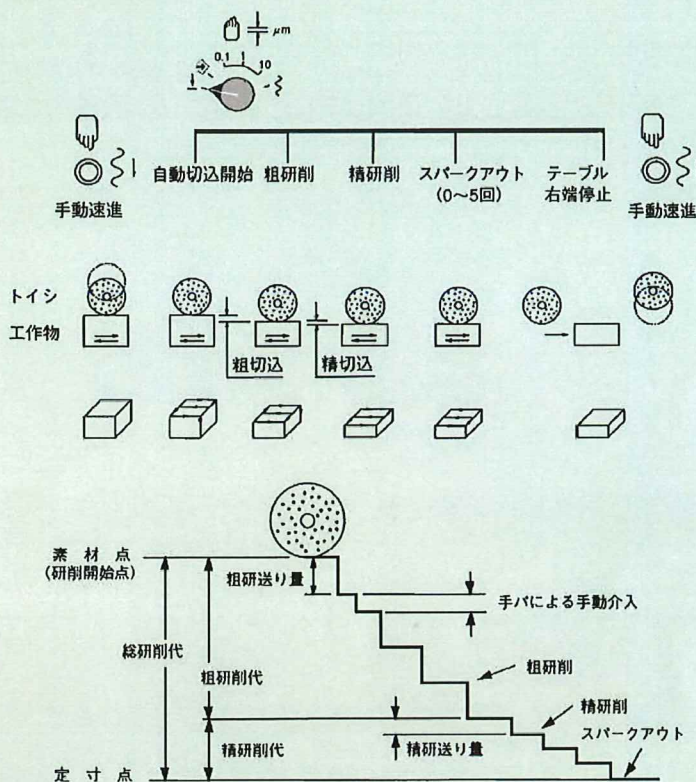
● 前後送り調節レバー

バイヤス送り（連続送り）は無段で変速でき、ドレッシングにも便利。間欠送りへの切換えは、レバーを中立点より右へ倒せばOK。

● 間欠送り調節

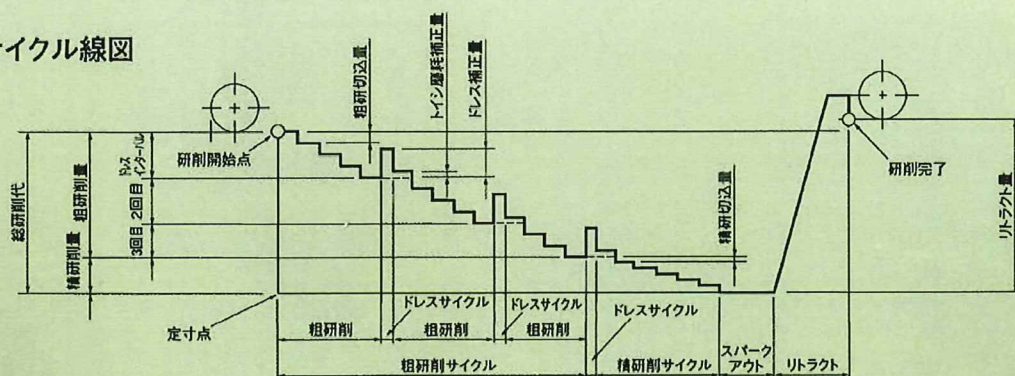
間欠送りは左右送りと連動し、メタリングステップ機構により、0.5～20mmの範囲で調整可能。

標準自動研削サイクル



ドレスインターバル仕様（オプション）

研削サイクル線図



ドレス補正・トイシ摩耗補正の例

