岡本製　平面研削盤
PSG-84DX 形　オーバーホール機
2026年製(1991年ベース)　S/No.18336

≪機　械　仕　様≫

テーブル作業面の大きさ　：　850×400㎜
テーブル移動量　：　950×440 mm
テーブル上面から砥石下面までの距離　：　595 mm
チャックの寸法　：　800×400×85 mm
工作物許容質量：　700 kg
T溝の幅×数　：　17 mm　×　3
自動切込送り　：　0.001～0.03 mm（15段）
砥石（外径　×　幅　×　内径）：　φ305　×　38×　φ127 mm
砥石　回転速度　：　1,800 rpm

所要床面　：　3,222　×　2,214 mm　　機械高さ　：　2,114 mm
機械重量　：　3,900 kg

≪オプション内容≫

FX制御
砥石(フランジ付き)
マグネットセパレータ付き注水装置
工具一式

精密平面研削盤　PSG84DX 型　内容明細表

機械番号	18336　M/C	納 入	2026年11月6日
納入先	エイケイテクノス 株式会社　殿		大阪府

成 26.11.05 松　　荻 26.11.05 野

＜本体及び標準付属品＞

梱包数/　口

No.	名 称・型 式	数 量	備 考	チェック欄	
1.	機械本体　(水除け前カバー)	**1台			
2.	テーブルクランプ板	1 式	本体付		
3.	締付けナット	1 式	本体付		
4.	抜きナット	1 式	工具箱入		
5.	特殊レンチ 32	1 本	〃		
6.	標準砥石フランジ付き (15X60H2G　φ305×38×φ127)	*1式			
7.	敷板 5枚	*1式			
8.	卓上ドレッサ (ダイヤモンドツール 付)	1 式	工具箱入		
9.	サドルクランプレバー	1 式	本体付		
10.					
11.					
12.	必要工具類	*			
13.	イ. 工具箱	1 式			
14.	ロ. +ドライバー、−ドライバー、ワイパー	各1式	工具箱入		
15.	ハ. 六角レンチ (1.5, 2, 2.5, 3, 4, 5, 6, 8, 10, 12, 19)	各1本	〃		
16.	ニ. 片口スパナ(36)	1 本	〃		
17.	ホ. 上下手動ハンドル	1 式	〃		
18.					
19.	精度検査表	1 部			
20.	取扱説明書(機械本体、FXコントローラ)	各1部			

＜特別付属品・改造工事＞

No.	名 称・型 式	数 量	備 考	チェック欄	
1.	FX制御装置	1 式	本体付		
2.	自動式脱磁コントローラー	1 式	本体付		
3.	後部衝立カバー SUS製	1 式	本体付		
4.	注水装置マグネットセパレーター付	*1式			
5.	マグネットセパレーター用スラッジボックス	1 式			
6.	排水ホース、バンド付き	1 式	本体付		
7.	注水ホース、バンド コック付き	1 式			
8.	タッチアップ用塗料 筆	各1式			
9.	上部式ドレッシング装置	削除			
10.					
11.					
12.					
13.					
14.					
15.					
16.					
17.					
18.					
19.					
20.					

技 研　株式会社

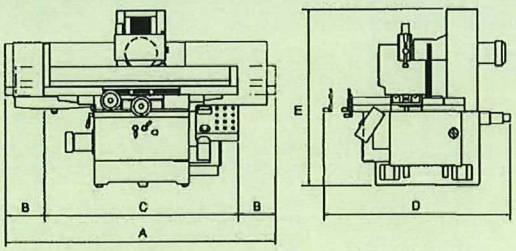
仕　様

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&プランジカット)		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

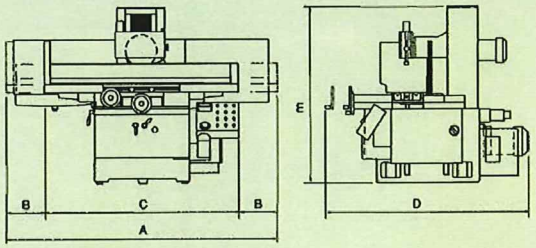
※ 標準色はブラウン系ライトグレー（マンセル記号5Y6/1）です。指定色の場合は別途お見積いたします。

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。

0.1μm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。



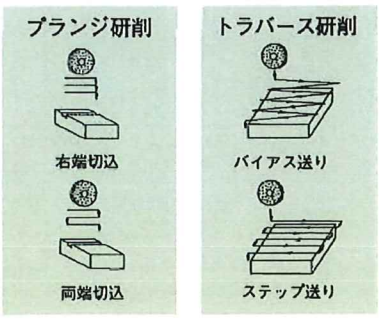
操作パネル

● 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0.1μm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、30μm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：1～30μm 12段階、精研削：0.1～10μm 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ヤス送り（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。



● 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）。

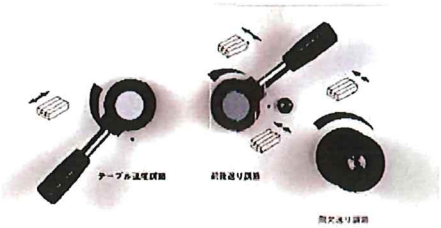
● 上下送り手パハンドル
手動単動運転時の切込ハンドル。
手動モードで、1目盛当り送り量0.1μm、1μm、10μmが選択可能。

● 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。

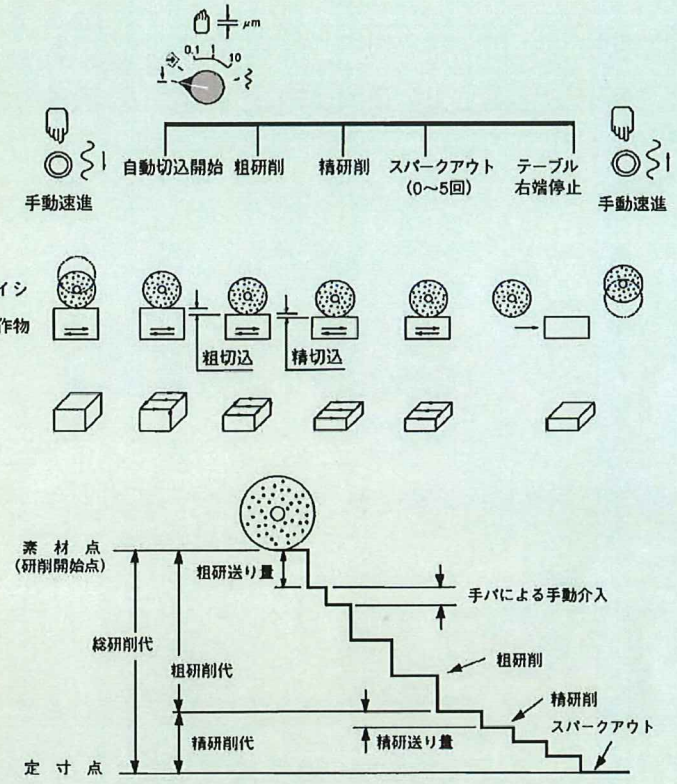
● 前後送り調節レバー

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

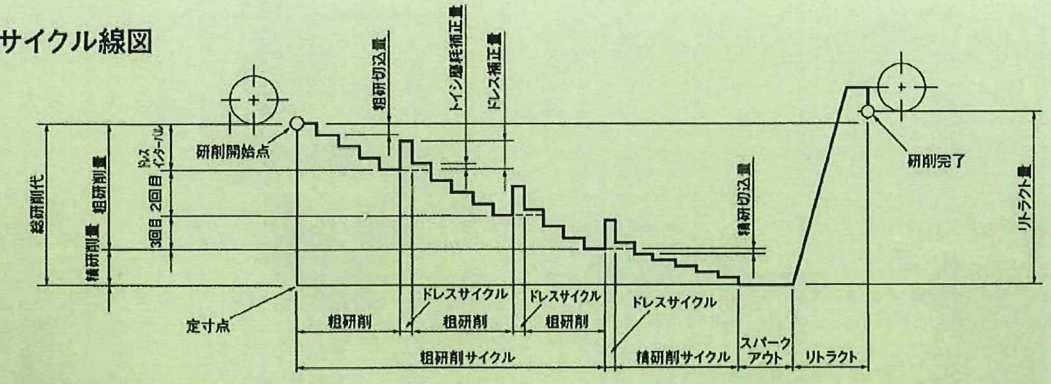
間欠送りは左右送りと連動し、メタリングステップ機構により、0.5～20mmの範囲で調整可能。

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

