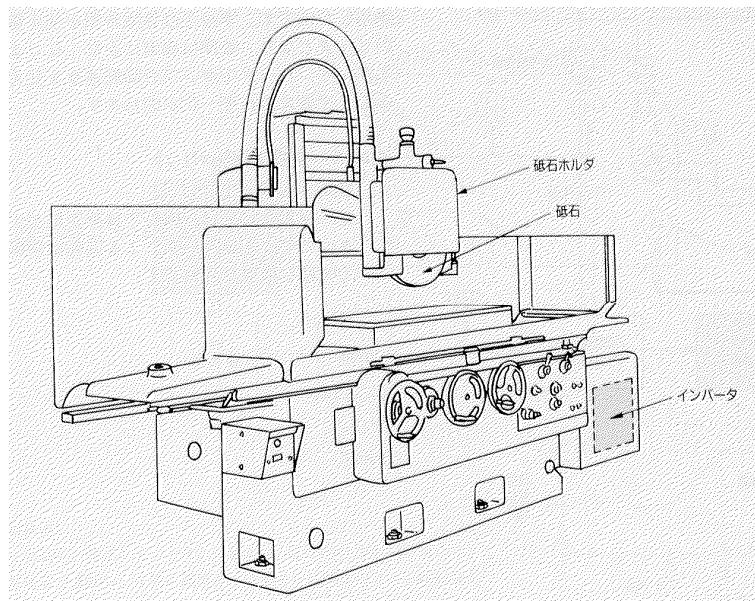


平面研削盤

適用機種

VF-AS1



平面研削盤の砥石駆動用モータをインバータで可変速運転した例です。この例では、超硬材研削用として高速回転(約 $12,000\text{min}^{-1}$)が必要で、インバータの出力周波数をアップ(200Hz)して使用しています。

インバータ採用のメリット

1. 高速回転
簡単に最高速度 $12,000\text{min}^{-1}$ (2極のモータ、インバータ出力周波数 200Hz) が得られます。
2. 加工精度の向上
研削をする材質により最適な回転速度が得られ、加工精度を向上できます。
3. 非常停止
非常時にパネル(端子台運転時)または外部信号で、非常停止をかけられます。
フリーラン停止、減速停止、緊急直流制動が選択できます。

適用上の注意事項

1. 高速モータを使用してください。 $21,600\text{min}^{-1}$ まで運転が可能な高速モータも準備しています。
2. 高速モータと組合せる場合、モータ容量よりも大きな容量のインバータを選定するなど、インバータ容量選定に注意してください。