

自動軸歪矯正機

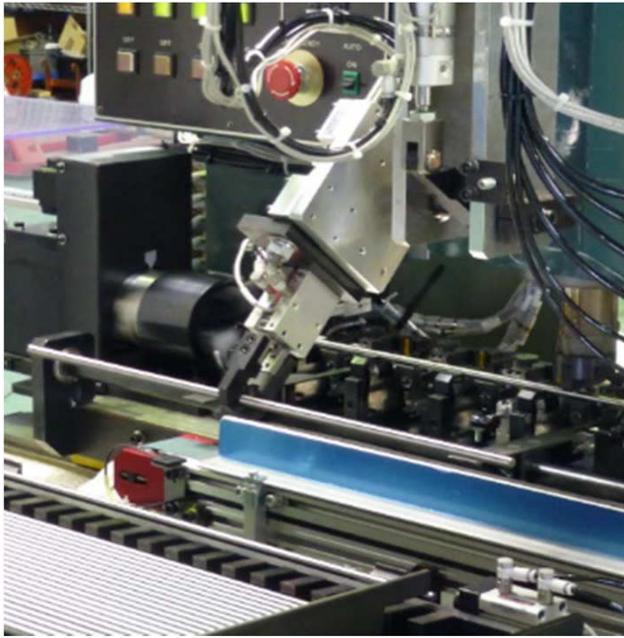
特徴

- ・簡単操作で複雑なシャフトの歪を自動で矯正可能！！
- ・自動補正機能により、最適・最短矯正が可能！！
- ・大幅な作業効率アップを実現！！

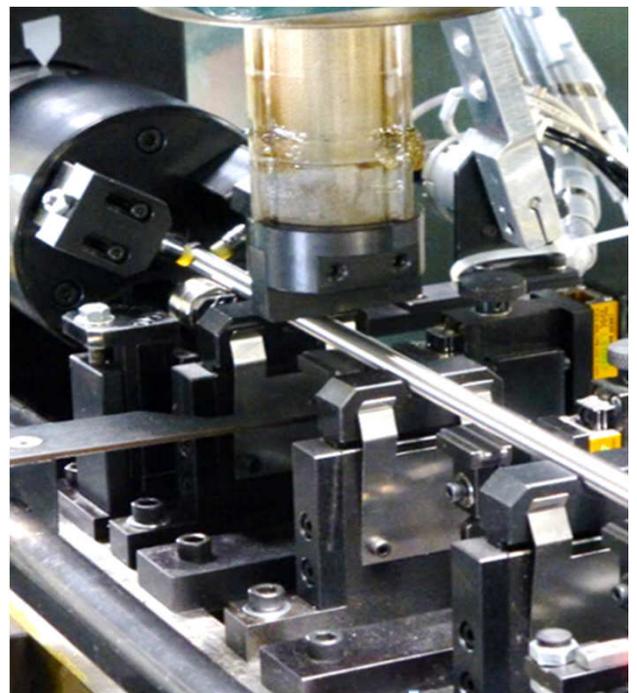
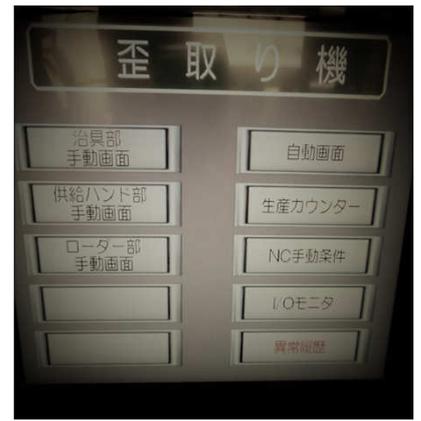


株式会社 ジェイ・クリエイト

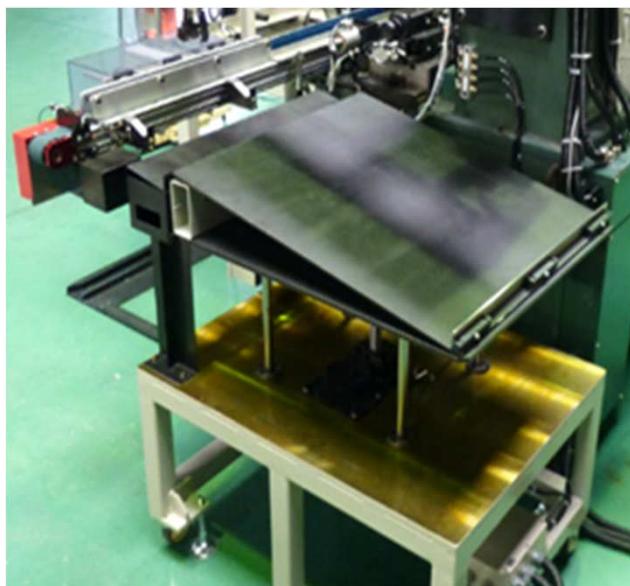
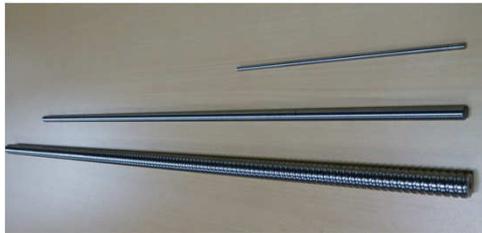
IR-7018



供給装置



矯正装置



ストック装置



<IR-7018の特徴>

1. コンピュータのハード、ソフト及び矯正装置を自社開発。
2. 現場ニーズに直結のため使いやすく、信頼性が高い。
3. コンピュータのバージョンアップが可能。
4. タッチパネル操作で使いやすく、作業時間の短縮が可能。
5. 自動弾性変形量測定機能付きで、新規ワークのデータも自動作成可能。
6. 自動補正機能（学習機能）付きで、ワークの材質、特性変化に対応するため、最適のプレスストロークが可能。
7. 外径基準方式、センター基準方式ともに即対応可能。
8. 最大 100 種類のワークデータを記憶可能。
9. データの読出しにより、初回以降の段取り時間を短縮。
10. 高精度センサーの採用により、接触、非接触の測定が可能。
11. 表示部は、液晶ディスプレイを採用。
12. オプションのプリンター接続により、矯正内容の確認が可能。
13. 駆動部に AC サーボ及び空圧を採用し、メンテナンスフリーを実現。
14. テーブル・ヘッドの移動方式により、ワーク長、プレス位置等フレキシブルに対応。
15. テーブルはエア静圧式のため、摩耗がなく長期間安定した精度を保持。
16. 機電一体形のため、スペースファクターが抜群によい。
17. オプションのオートローダーを付けると、フルオートマチックとなります。

仕様例 及び 設計条件例

型式		IR-7018
対象加工物	径	6mm～30mm
	長さ	100mm～560mm
圧力		49kN ～ 58.8kN (5TON ～ 6TON)
プレス移動距離		MAX 500mm
修正点数		1～5点(シフト動作により ～10点)
測定点数		1～5点(シフト動作により ～10点)
1プレスタイム		6秒
測定精度		2 μ m
修正精度		10 μ m
計測時間		2秒
曲り量	指示範囲	5mm デジタル表示
	最小単位	2 μ m
押込量	指示範囲	15mm
	最小単位	1 μ m
プレス駆動源		ACサーボモーター 0.85 ～ 4.4KW (ワーク径により出力)
エア圧力		0.4 ～ 0.6Mpa
電源		AC200V (50/60サイクル) 3相 6KVA
重量		1 ～ 2 TON
測定検出部		高精度センサーを使用
駆動源		ACサーボモーター 及び 空気圧
表示器		液晶タッチパネル
CNC記憶容量		36 ～ 100種類 のプログラムを記憶可能
オプション	プリンターにて、プログラム、矯正内容の印字可能	
	36種類のプログラムを記憶可能	
	自動供給装置・ストック装置の設計・製作	
備考		お客様の御要望を受け、ご相談により決定いたします。

歪取りワーク例



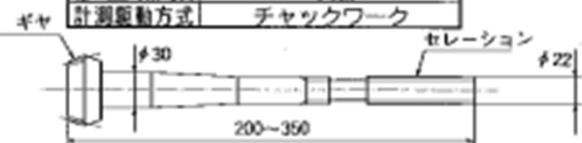
材質	S50C
熱処理	ラック部高周波焼入れ
修正精度	<0.05
修正点数	5点
計測駆動方式	チャックワーク(特殊)



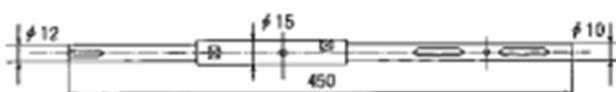
材質	S55C
熱処理	高周波焼入れ
修正精度	研磨前<0.05、仕上げ研磨前<0.03
修正点数	3点
計測駆動方式	チャックワーク



材質	SS(中空軸)
熱処理	滲炭後高周波焼入れ
修正精度	研磨前<0.05、仕上げ研磨後<0.02
修正点数	4点
計測駆動方式	チャックワーク



材質	SCM415
熱処理	滲炭後高周波焼入れ
修正精度	研磨前<0.05
修正点数	2点、歯振レ1点
計測駆動方式	センターワーク



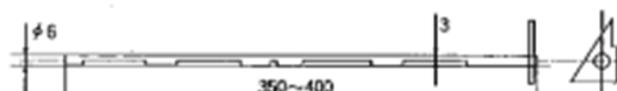
材質	S55C
熱処理	高周波焼入れ
修正精度	研磨前<0.05
修正点数	4点
計測駆動方式	チャックワーク



材質	SCM415
熱処理	滲炭後高周波焼入れ
修正精度	研磨前<0.1、仕上げ研磨前<0.01
修正点数	2~4点
計測駆動方式	センターワーク(特殊)



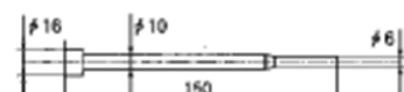
材質	SCM415
熱処理	滲炭後高周波焼入れ
修正精度	研磨前<0.05
修正点数	4点
計測駆動方式	チャックワーク



材質	SS快削鋼
熱処理	ナシ
修正精度	<0.1
修正点数	5点
計測駆動方式	ローラーワーク(特殊)



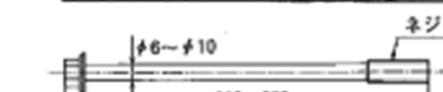
材質	SK,SKD,SKH
熱処理	全焼入れ又ハチツ化
修正精度	研磨前<0.08
修正点数	2~5点
計測駆動方式	チャックワーク



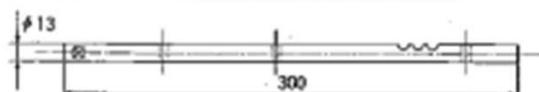
材質	SCM435
熱処理	全焼入れ(後焼戻)
修正精度	研磨前<0.05
修正点数	2点
計測駆動方式	ローラーワーク



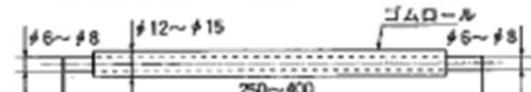
材質	STK-55
熱処理	高周波焼入れ
修正精度	研磨前<0.05
修正点数	3点
計測駆動方式	チャックワーク



材質	SCM435
熱処理	調質(後メッキ)
修正精度	<0.1
修正点数	2~3点
計測駆動方式	ローラーワーク



材質	S50C
熱処理	高周波焼入れ
修正精度	研磨前<0.05
修正点数	3点
計測駆動方式	チャックワーク



材質	S10C,ゴム
熱処理	ナシ
修正精度	<0.07
修正点数	3~4点
計測駆動方式	ローラーワーク