

# 軸自動歪取機

# JIREKA™

本機は簡単な操作でシャフトの曲がり(歪み)を自動で矯正する装置です

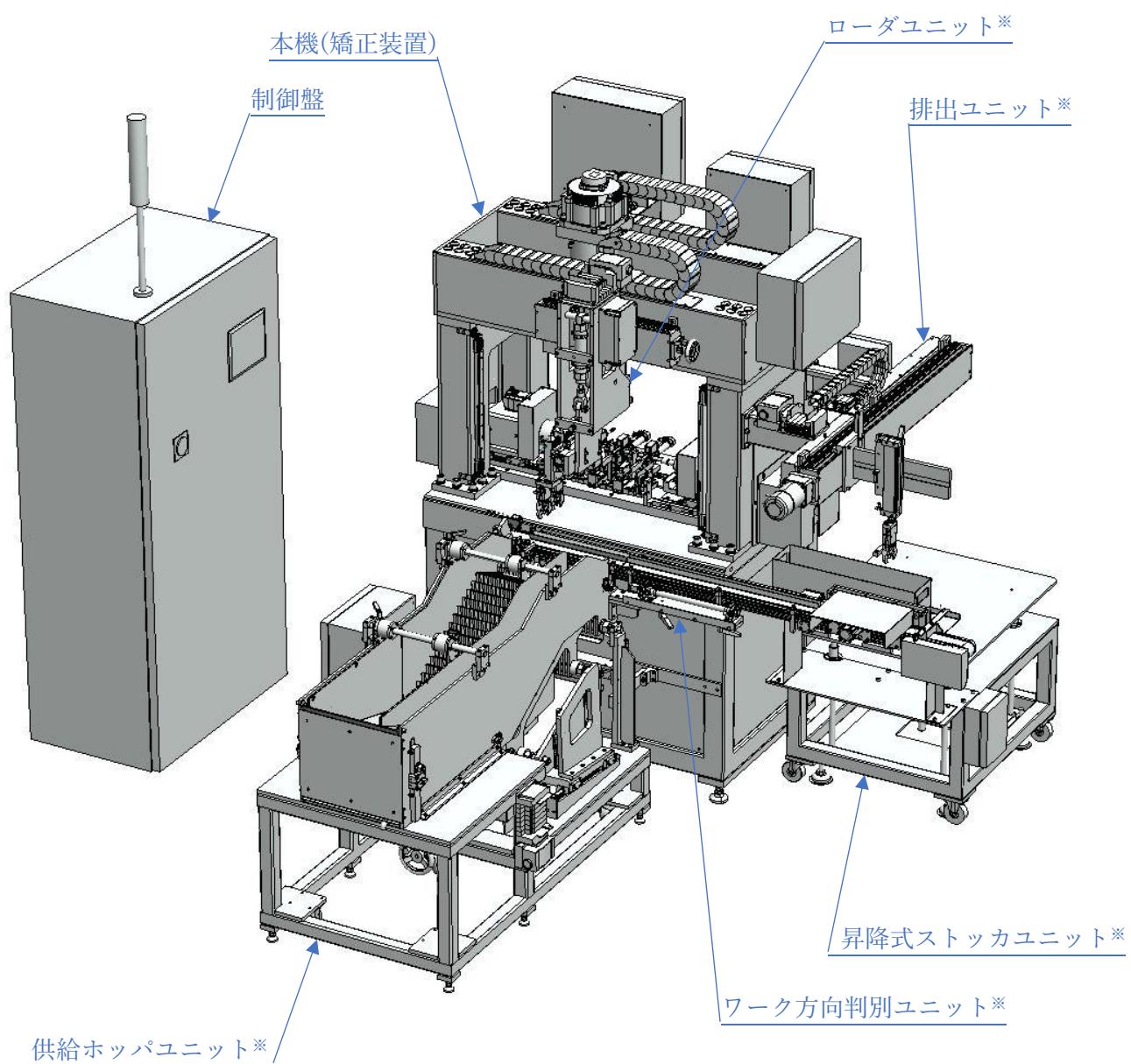


※本カタログでは一部安全カバーを取り外した状態で撮影しています

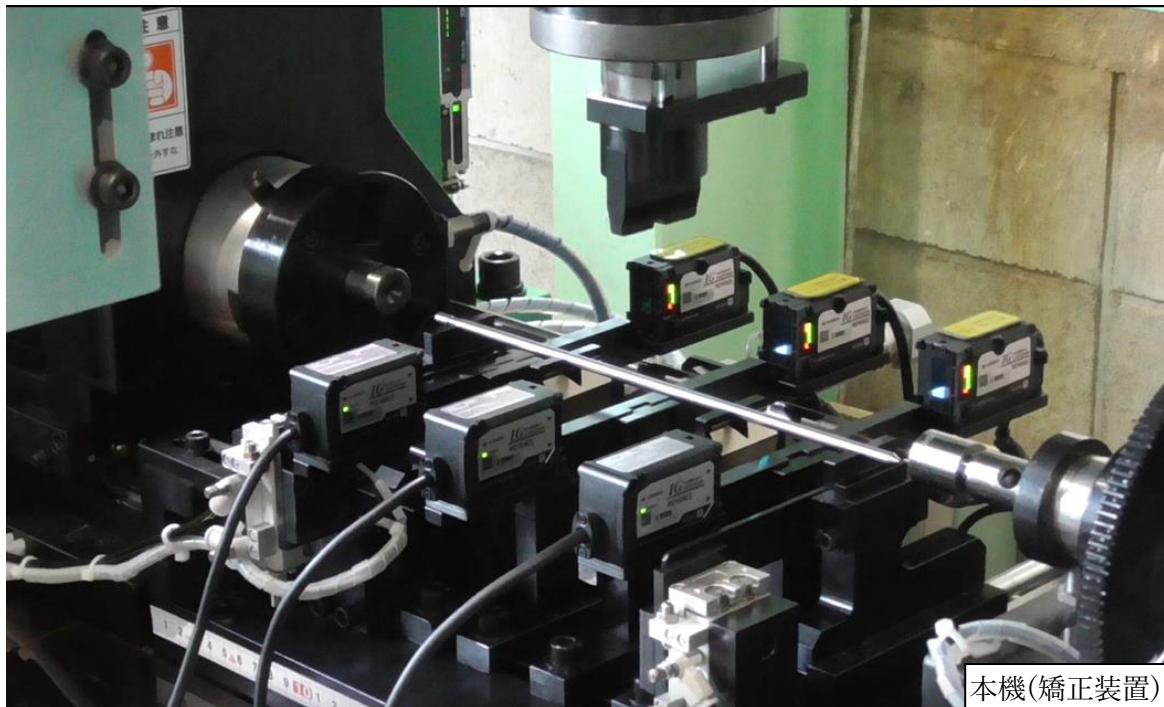
## ◆JIREKA(ジェイ・イレカ) 構成

本機(矯正装置)及び制御盤で構成されます。

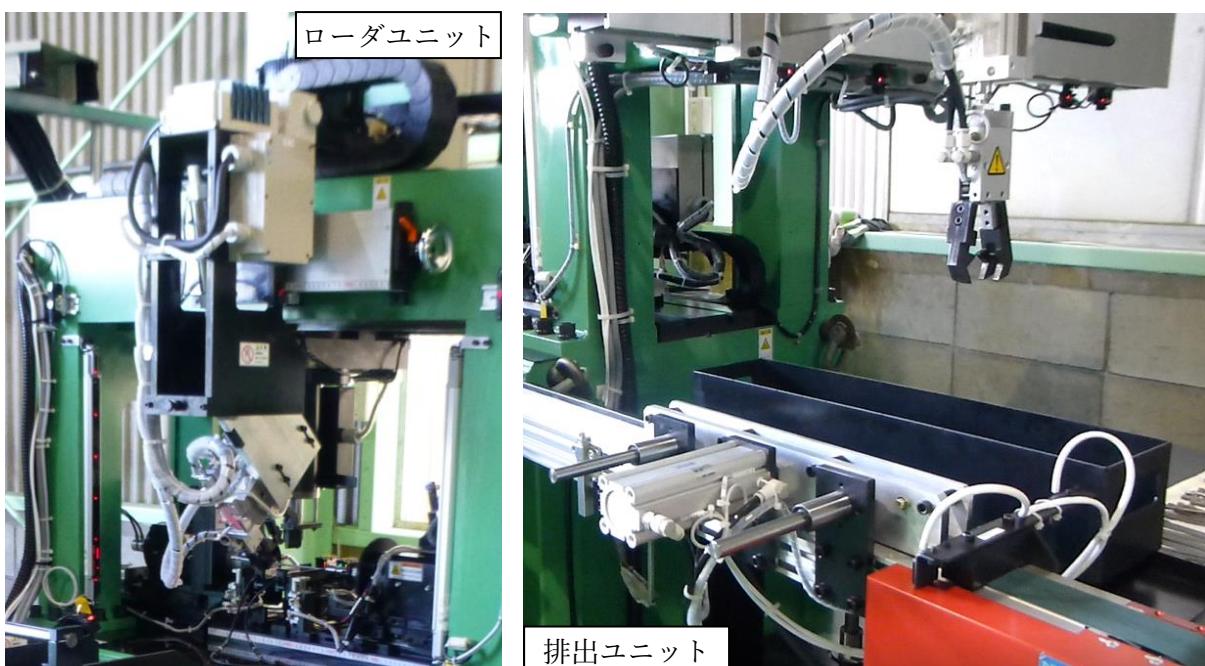
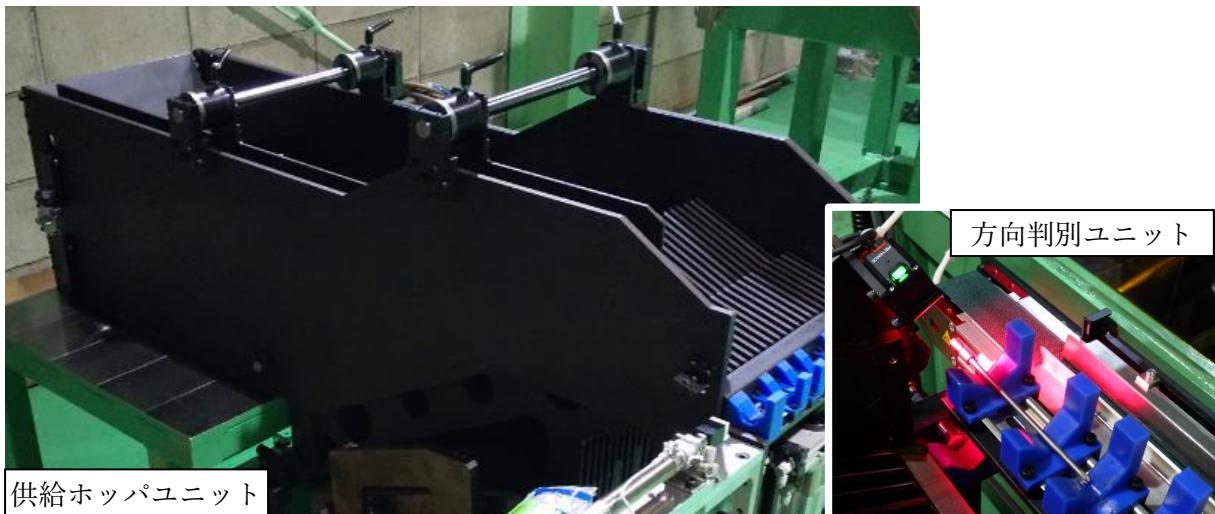
供給ホッパユニット、ワーク方向判別ユニット、ローダユニット、排出ユニット、昇降式ストッカユニットがオプション※でご用意できます。



○本体部



○オプション



## ◆特徴

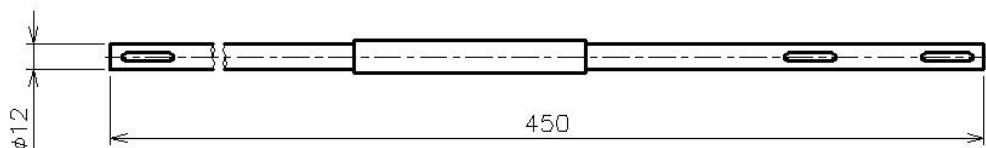
- ・ 歪取り制御部はハードウェア、ソフトウェアとも自社開発のため、現場ニーズに直結します。
- ・ タッチパネルのため使いやすく、操作時間の短縮に繋がります。
- ・ 最大 100 種類のワークデータを CNC に記憶します。
- ・ 自動弾性変形量計測機能つきのため、新規ワークデータの作成が容易です。
- ・ 学習機能としてプレス量の自動補正が可能なため、材質や特性の変化に対応した最適なプレストロークを自動計算します。
- ・ ワーク保持部は外形基準、センタ穴基準とも対応可能です。
- ・ 計測は高精度センサにより接触式、非接触式のいずれも対応可能です。
- ・ 駆動部には AC サーボモータ及び空圧を採用し、メンテナンスフリーを実現します。
- ・ チャックテーブルとプレスヘッドは移動式のため、ワーク長さやプレス位置など柔軟に対応します。
- ・ オプション  
外部出力によってプリンタや外部 USB メモリへ矯正内容の書き出しが可能になります。  
供給ホッパユニット、方向判別ユニット、ローダユニット、排出ユニット、昇降式ストッカユニットがご用意できます。これらはお客様の前後工程に合わせて専用設計・製作することも可能です。

◆仕様

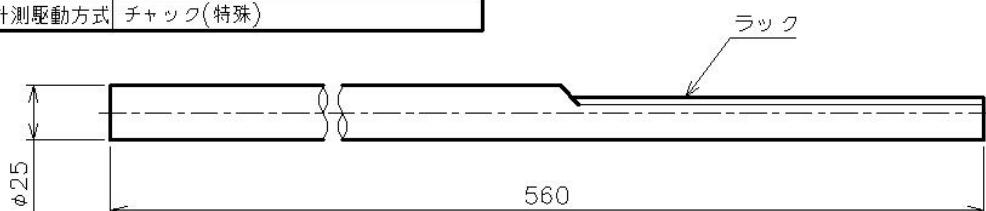
型 式		IR-7018
対象加工物	径	φ 4~30mm
	長さ	100~560mm
測 定 点 数		1~5 点 (シフト動作により最大 10 点)
修 正 点 数		1~5 点 (シフト動作により最大 10 点)
1 プ レ ス タ イ ム		約 6 秒 (入替時間を含め 約 17 秒)
測 定 精 度		0.002mm
修 正 精 度		0.01mm
計 測 時 間		約 2 秒
曲がり量	指示範囲	9.99mm
	最小単位	0.002mm
押込み量	指示範囲	9.99mm
	最小単位	0.001mm
プレス駆動源		AC サーボモータ 0.85~4.4kW
エア圧		0.4~0.6MPa
エア総消費量		65~100L(ANR)
電源		三相 200V(50/60Hz) 6~10kVA
本体重量		1~2ton (オプションを含む)
測定検出部		高精度センサ
駆動源		AC サーボモータ及び空気圧
表示器		液晶タッチパネル
CNC記憶容量		最大 100 種類
オプション		<ul style="list-style-type: none"> <li>・外部出力ポート (RS-232C, USB2.0)</li> <li>・供給ホッパユニット, 方向判別ユニット, ローダユニット, 排出ユニット, 昇降式ストッカユニット</li> </ul>
その他の		お客様のご要望を受け、ご相談により決定

## ◆加工物(例)

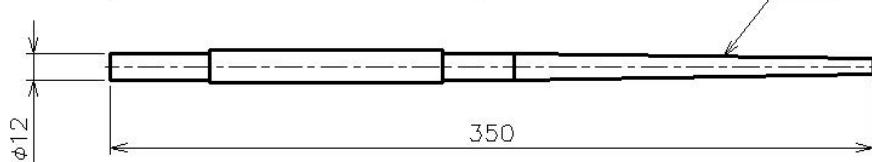
材質	S55C
熱処理	高周波焼入
修正精度	研磨前<0.05
修正点数	4点
計測駆動方式	チャック



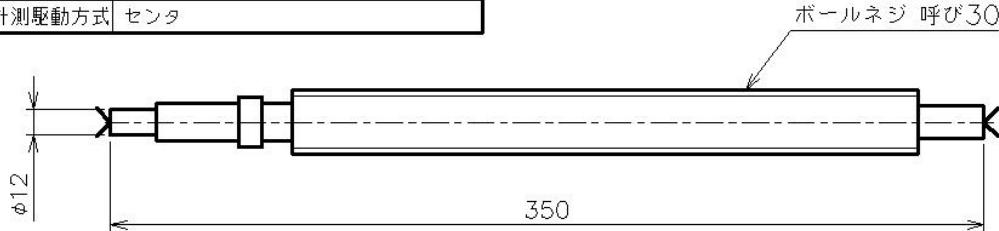
材質	S50C
熱処理	ラック部高周波焼入
修正精度	<0.05
修正点数	5点
計測駆動方式	チャック(特殊)



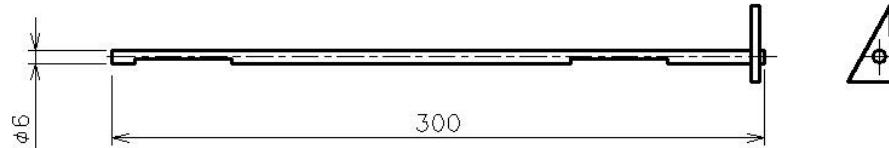
材質	SK3
熱処理	全面焼入 又は 硬化
修正精度	研磨前<0.05
修正点数	3点
計測駆動方式	チャック



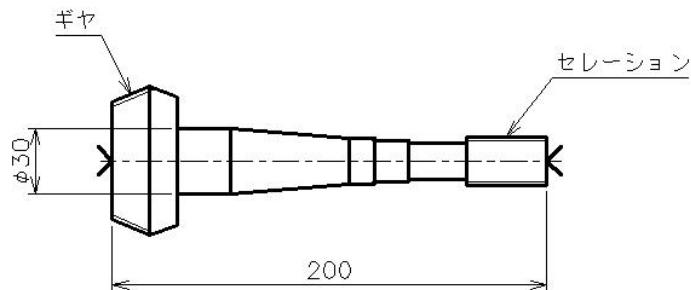
材質	SCM415
熱処理	浸炭後、高周波焼入
修正精度	研磨前<0.01, 仕上研磨前<0.01
修正点数	4点
計測駆動方式	センタ



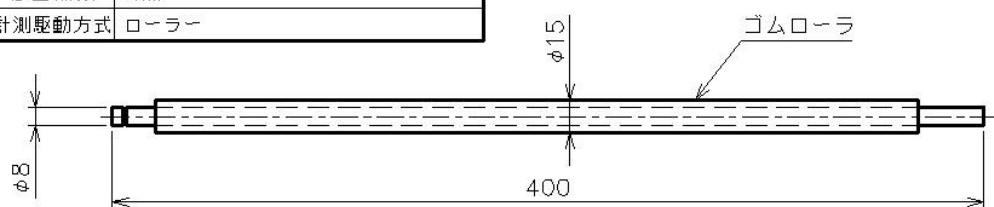
材質	SS400
熱処理	—
修正精度	<0.1
修正点数	5点
計測駆動方式	ローラー



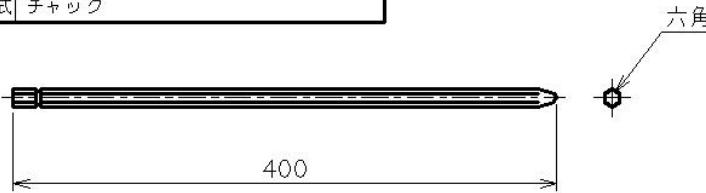
材質	SCM415
熱処理	浸炭後, 高周波焼入
修正精度	研磨前<0.05
修正点数	2点+歯振れ1点
計測駆動方式	センタ

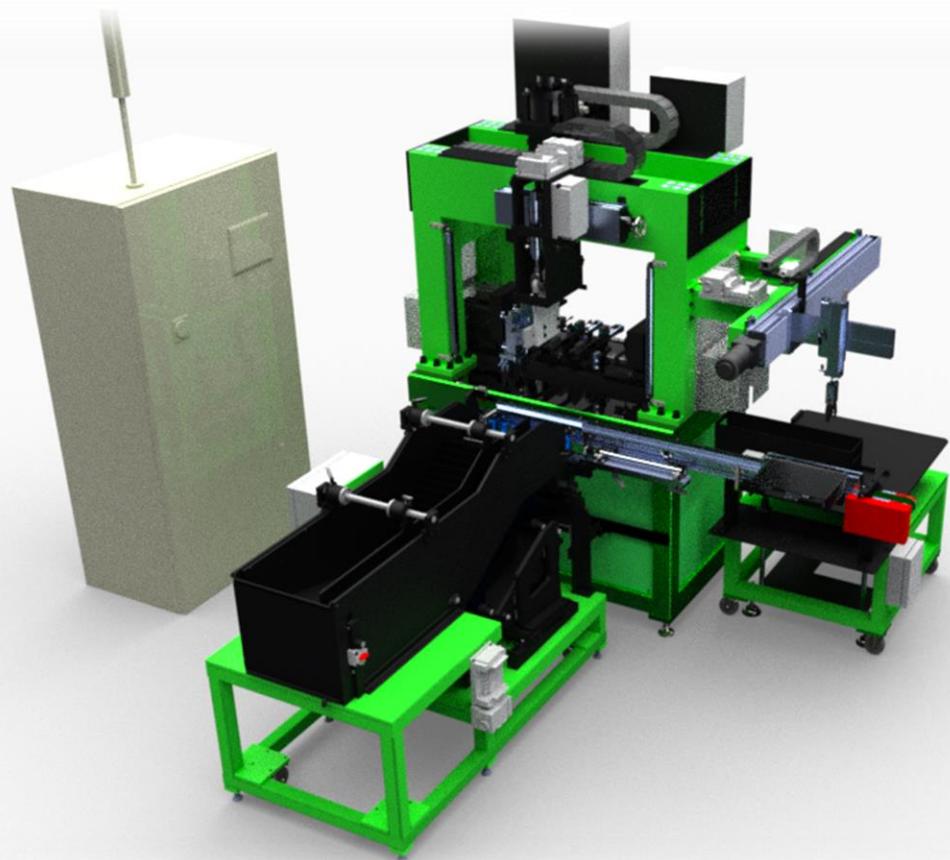


材質	SUS304, ゴム
熱処理	—
修正精度	<0.07
修正点数	4点
計測駆動方式	ローラー



材質	SCM435
熱処理	高周波焼入
修正精度	<0.1
修正点数	3点
計測駆動方式	チャック





当社ホームページに動画もご用意しています。

ご質問等がありましたらお気軽にお問合せください。



〒456-0004  
名古屋市熱田区桜田町 4 番 10 号  
第二榎原ビル 2F

Tel:052-872-0191  
<https://jcreate.jp>

