

# 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



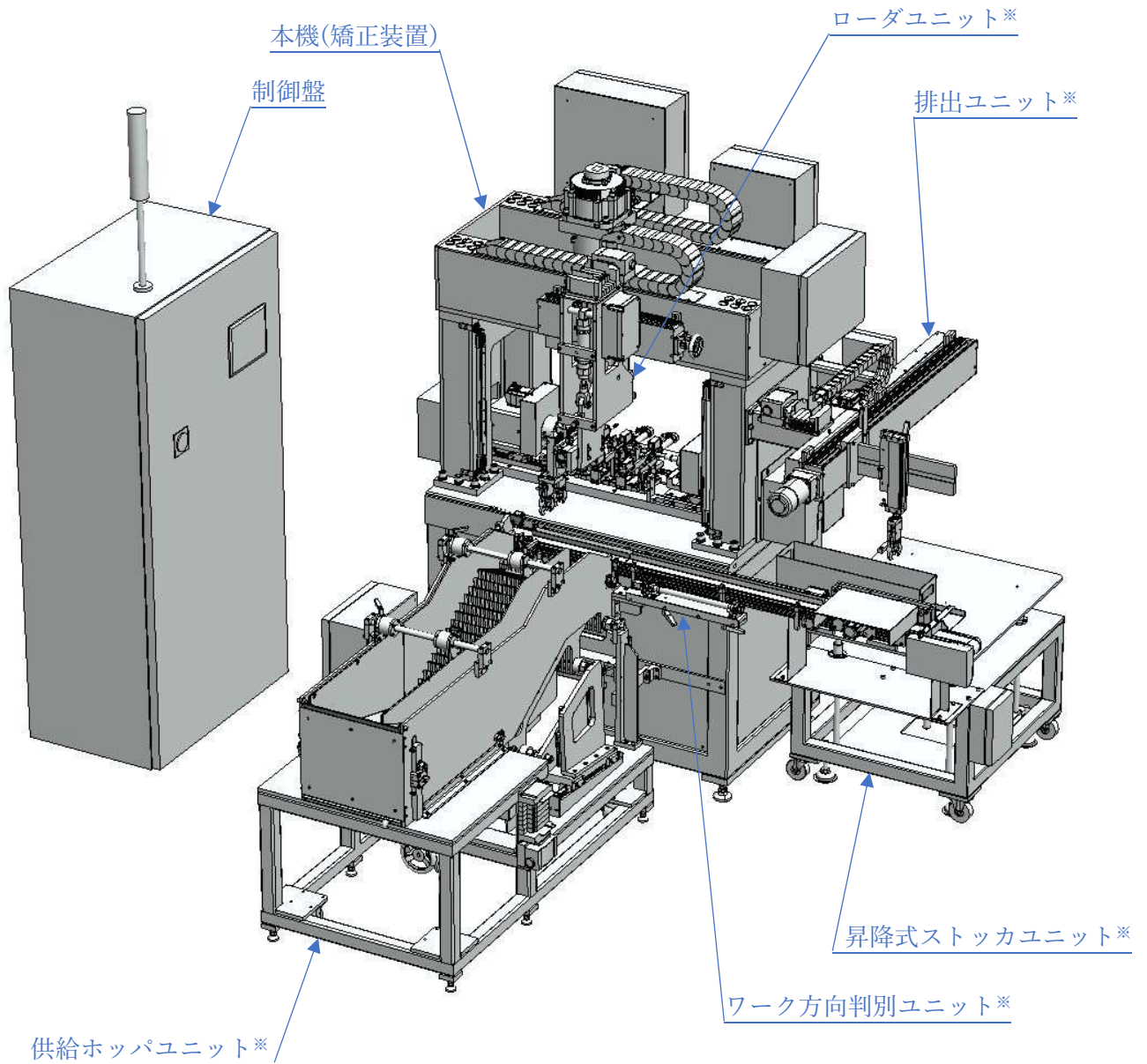
※本カタログでは一部安全カバーを取り外した状態で撮影しています

JIREKA は(株)ジェイ・クリエイトの登録商標です。  
商標登録第 6427032 号

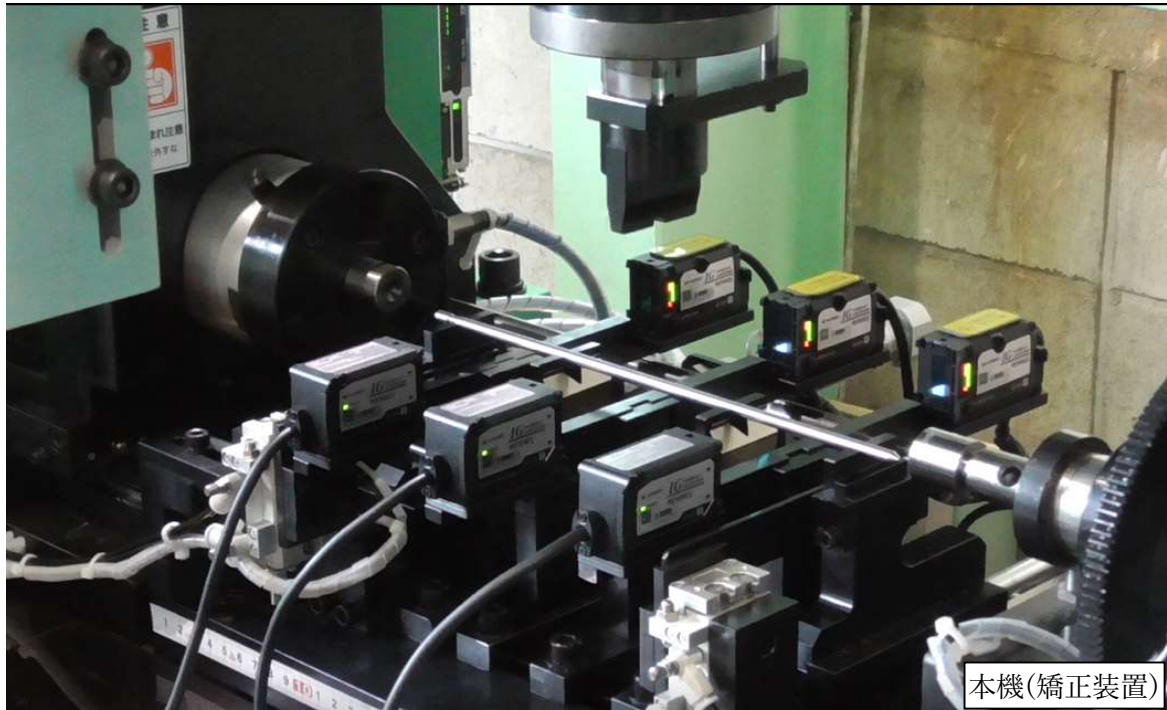
◆JIREKA(ジェイ・イレカ) 構成

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。

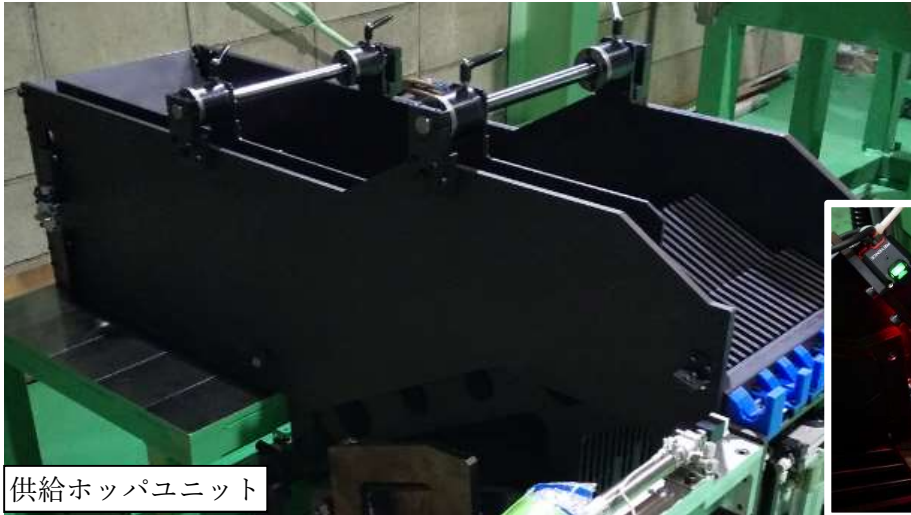


○本体部





○オプション



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



昇降式ストックユニット

## ◆特徴

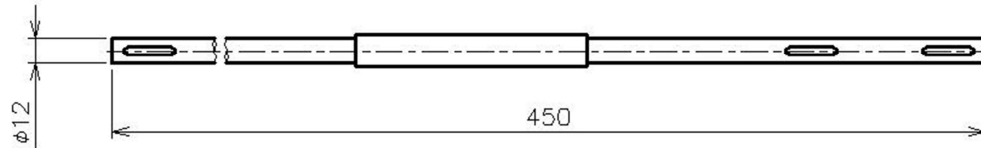
- 歪取り制御部はハードウェア、ソフトウェアとも自社開発のため、現場ニーズに直結します。
- タッチパネルのため使いやすく、操作時間の短縮に繋がります。
- 最大 100 種類のワークデータを CNC に記憶します。
- 自動弾性変形量計測機能つきのため、新規ワークデータの作成が容易です。
- 学習機能としてプレス量の自動補正が可能のため、材質や特性の変化に対応した最適なプレスストロークを自動計算します。
- ワーク保持部は外形基準、センタ穴基準とも対応可能です。
- 計測は高精度センサにより接触式、非接触式のいずれも対応可能です。
- 駆動部には AC サーボモータ及び空圧を採用し、メンテナ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、昇降式ストックユニットをご用意できます。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

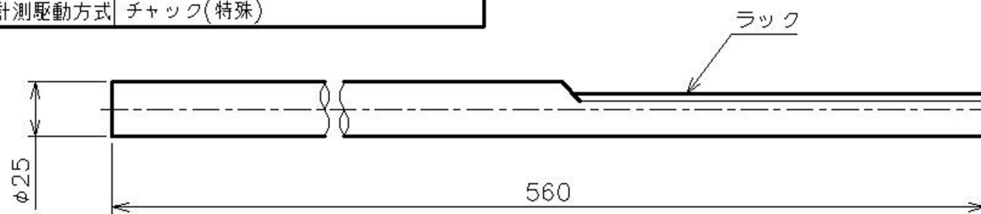
型	式	IR-7018
対象加工物	径	φ4~30mm
	長さ	100~560mm
測定点数	数	1~5点 (シフト動作により最大10点)
修正点数	数	1~5点 (シフト動作により最大10点)
1 プレスタイム		約6秒 (入替時間を含め 約17秒)
測定精度		0.002mm
修正精度		0.01mm
計測時間		約2秒
曲がり量	指示範囲	9.99mm
	最小単位	0.002mm
押込み量	指示範囲	9.99mm
	最小単位	0.001mm
プレス駆動源		ACサーボモータ 0.85~4.4kW
エア圧		0.4~0.6MPa
エア総消費量		65~100L(ANR)
電源		三相200V(50/60Hz) 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, 昇降式ストックユニット</li> </ul>
その他		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



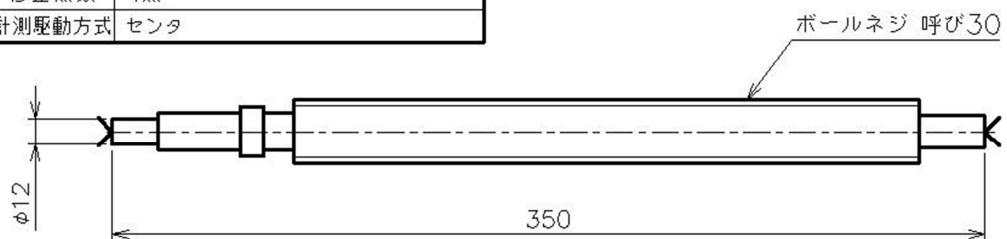
材 質	S50C
熱 処 理	ラック部高周波焼入
修正精度	<0.05
修正点数	5点
計測駆動方式	チャック(特殊)



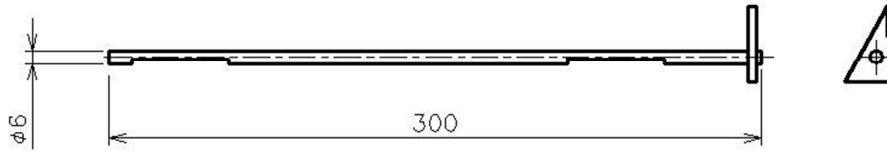
材 質	SK3
熱 処 理	全面焼入 又は 窒化
修正精度	研磨前<0.05
修正点数	3点
計測駆動方式	チャック



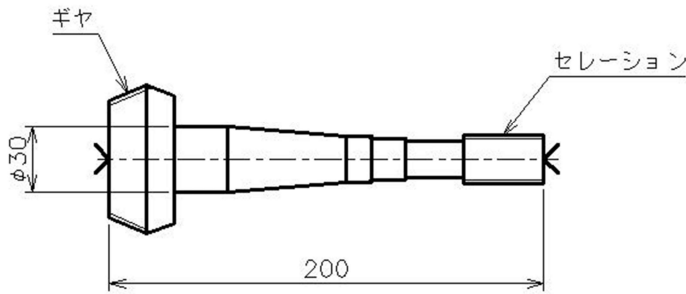
材 質	SCM415
熱 処 理	浸炭後, 高周波焼入
修正精度	研磨前<0.01, 仕上研磨前<0.01
修正点数	4点
計測駆動方式	センタ



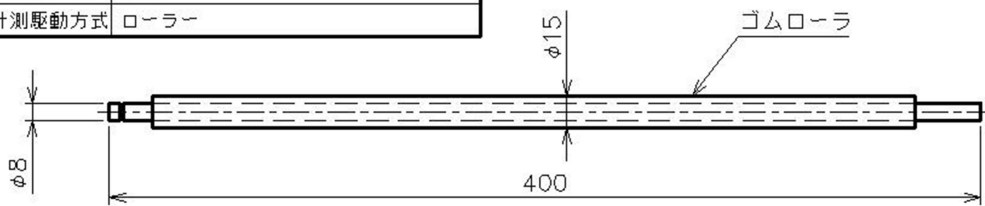
材 質	SS400
熱 処 理	—
修正精度	<0.1
修正点数	5点
計測駆動方式	ローラー



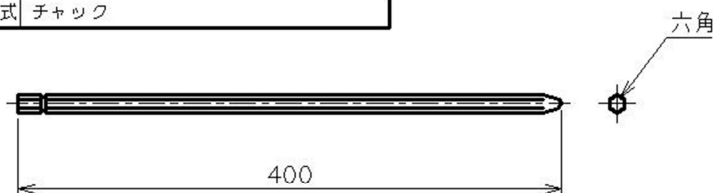
材 質	SCM415
熱 処 理	浸炭後, 高周波焼入
修正精度	研磨前<0.05
修正点数	2点+歯振れ1点
計測駆動方式	センタ



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





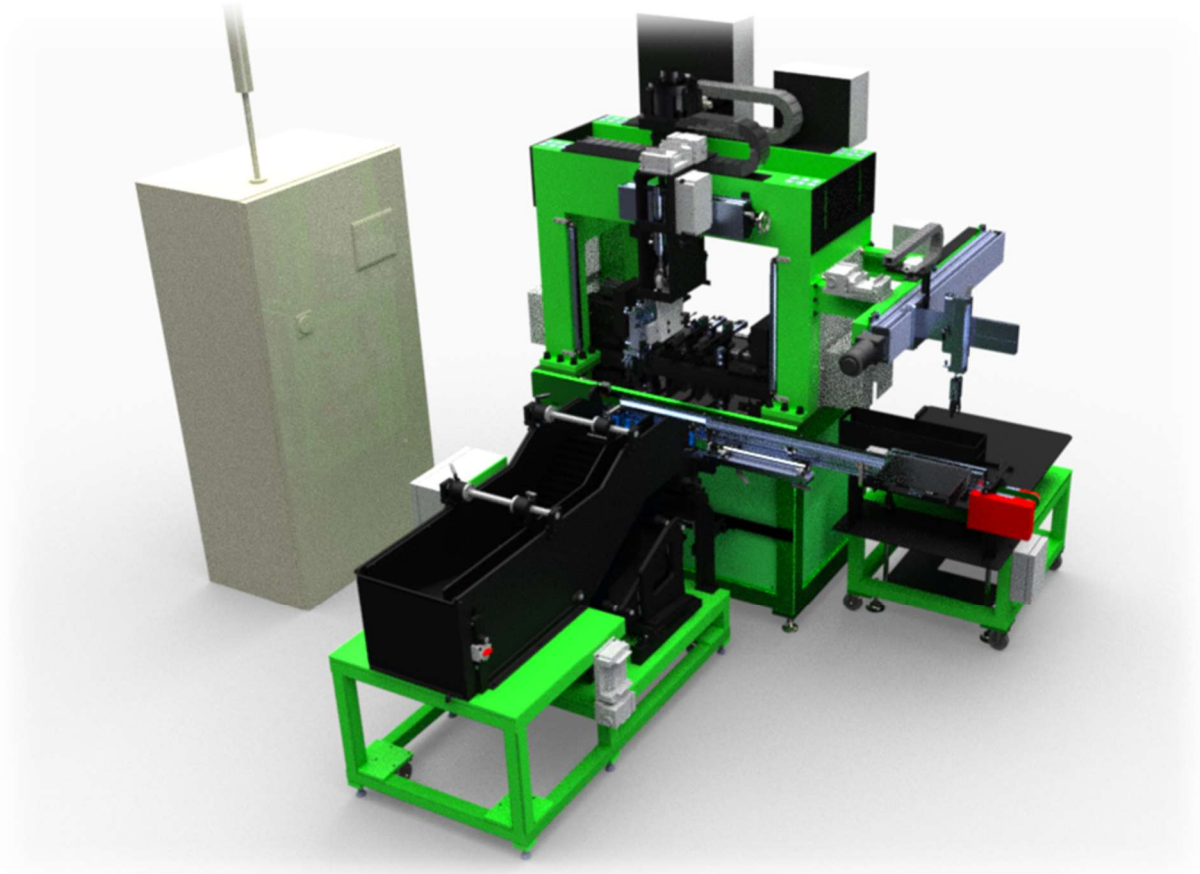
価格情報 本体：税別 20,000,000～（オプション装置別） ※打ち合わせ後のお見積りとなります  
納期 お問い合わせください  
型番・ブランド名 JIREKA ジェイ・イレカ

- ・すべての価格と仕様は、予告なしに変更する場合があります。
- ・輸送、据え付け調整費用は含まれません。
- ・オプション装置を含めたカタログ内装置の外観はお客様の仕様により実際と異なることがあります。

## 基本情報

### ■基本的なご注文の流れ

1. 加工物の素材、大きさ、要求精度等をお聞きします。
2. お客様と仕様の詳細について打ち合わせをさせていただきます。
3. 打ち合わせした内容を元に装置の提案図(概略図)、仕様書を提出します。
4. 提案図、仕様書を元にお見積りをいたします。
5. ご注文の確定後、納期に基づき資材手配を行い、設計・製作致します。



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  
第二榊原ビル2F

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



IR7018-20210827