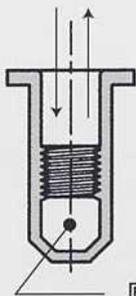


全数保証

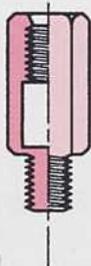
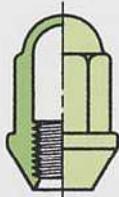
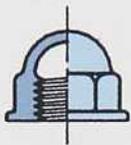
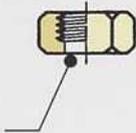
自動車部品生産システム

PAT.P

- 難形状ワークの供給に適した色々なブランク供給システムが採用できます。
- 独創的なターンテーブルにより、ブランクの穴径、高さ、TIRの検査が行えます。
- ブランクはトングルレバーにて強力にロックされ穴加工、タッピングが施されます。
- 加工後は次工程にターンし、「止まり」「通し」「ネジトルク」等の検査を行います。
- 不良品は#8の工程にてロボットがツマミ出す
パーフェクト全数保証の生産システムです。



底つきパーツの加工に最適

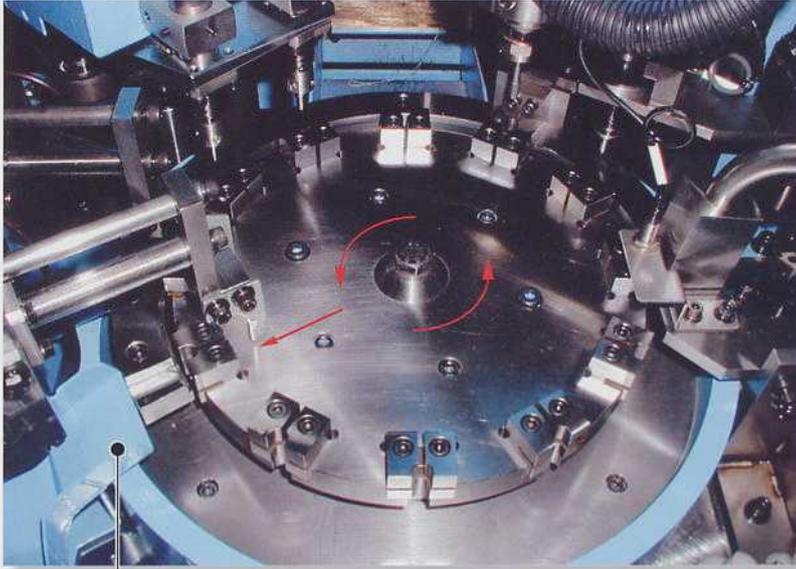


仕様明細

- | | | |
|---------|--------------|---|
| ●加工範囲 | M3～M6 | ●切削プログラム9パターン(標準) |
| ●生産数 | 30～60個/分 | ●インデックス 12分割 |
| ●主軸 | 回転/送り2軸同期制御式 | ●トルク実効値(%)表示
(トルク異常、タップ破損検知センサー) |
| ●回転数 | ～4000rpm | ●各種項目別カウンター表示
(各検査項目別、刃物交換、NG、良品、トータル) |
| ●加工ネジ長さ | 10mm | |
| ●装置重量 | 750kg | |

マトヤ技研工業株式会社

100万個に、1個の加工不良も混入しない 全数検査、不良品の自動排除システム。

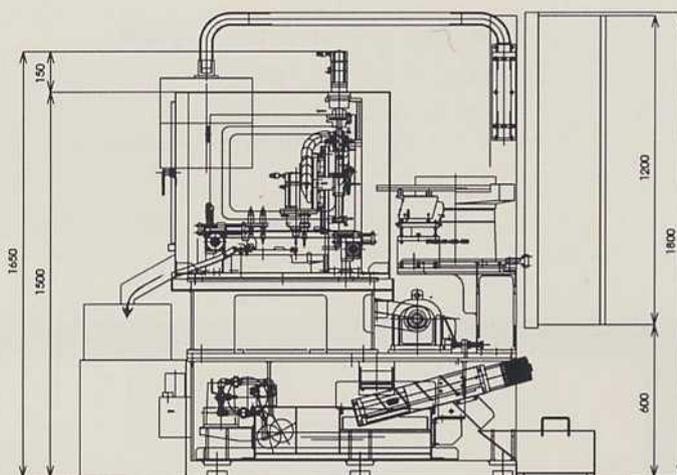
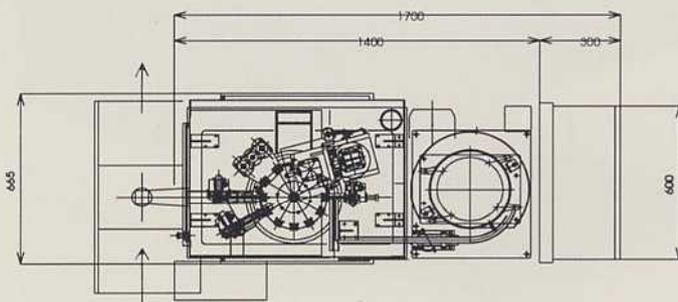


ミニロボットにより
NGブランクは自動排出



ネジゲージに付着したフィンは
回転ブラシとバキュームで吸い取る

■機械設備参考図



- # 1—ブランク挿入
- # 2—下穴検査(高さ、TIR)
- # 3—クランプ/テーブル位置決め
ドリル/リーマー/タップ加工
- # 4—洗浄
- # 5—通り検査(ネジゲージ挿入)
- # 6—止り検査(メネジトルク検査)
- # 7—良品ロボットにて1個ずつ搬送
- # 8—NGは#2、#5、#6全てのブランクを
#8にてロボットがツマミ出します
- # 9—
- # 10—ターンテーブルは上を常にエヤー
- # 11—にて洗浄
- # 12—

※()はオプション

段替えは「チャックの爪」のワンタッチ
交換でO・Kです。