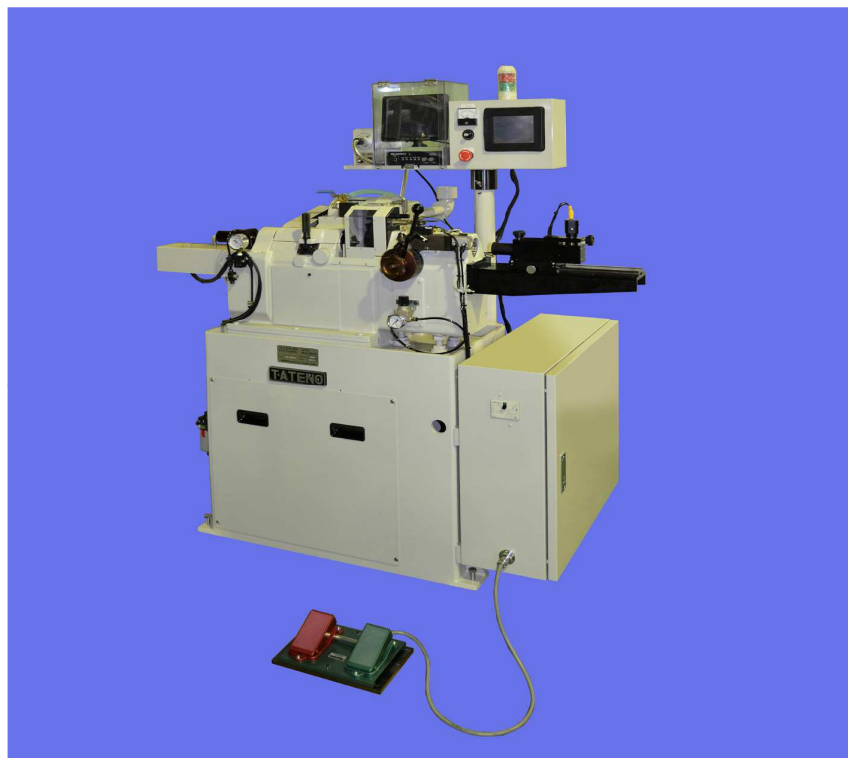


# TATENO

偏芯スコープ装置付

サーボ制御

## TCH-2KS-SC型 芯 取 機



### 特徴

- Z値の低い(自動芯出が困難)レンズでも透過式読取装置でモニターを見ながら高い偏芯精度を求めることが容易に行えます。
- 芯出後はサーボ制御でレンズ形状に合った加工条件を入力して高精度の加工が可能です。

### 仕様

	TCH-2KS-SC	オプション
加工可能レンズ径	丸レンズ: $\phi 3 \sim \phi 85$	$\phi 3 \sim \phi 100$
砥石径 / 回転数	$\phi 160 / \text{Max.} 4,800\text{rpm}$	
砥石径方向移動量	100mm(X軸)・加工常用ストローク 20mm	
砥石軸方向移動量	15mm(Y軸)	
ワーク軸の回転数	0.6~600rpm(0.1刻)	
必要空圧源	0.4MPa以上	
必要電源	AC200V $\phi 3$ / 2KVA	
機械巾x奥行きx高さ	1,050 x 700 x 1,600	

標準附属	1. 面取巾自動補正 2. ウォーミングアップ 3. ホルテージチェッカー	特別附属	1. 砥石軸回転インバーター 2. 遠心分離機 3. 研削油圧力検知	5 電磁弁 6. (記憶容量: 300種類) 7 ホンプ & タンク
------	---	------	--	--

(株) 館野機械製作所

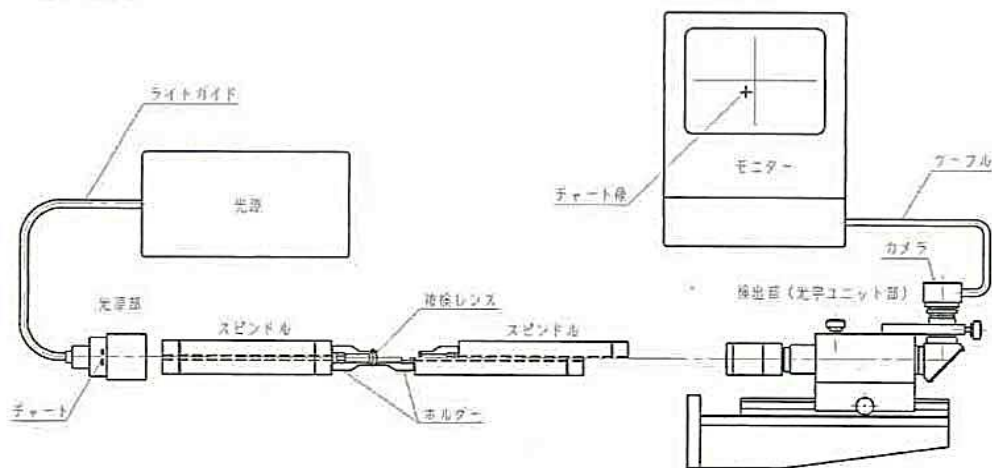
e-mail: eigyo-@tateno-machinery.co.jp  
Tel: 03-3966-8731 Fax: 03-3965-6101

本社事務所	〒115-0045	東京都板橋区坂下 2-15-7	Tel: 03-3966-8731
八王子工場	〒192-0046	東京都八王子市明神町 1-5-1	Tel: 0426-46-2121
川町工場	〒192-0821	東京都八王子市川町 88-1	Tel: 0426-52-0831

# TATENO

## 偏芯読取装置

概要: 固定軸(レンズ軸)側に光源とチャートがあり、被加工レンズを透過したチャート像の振れを移動軸(ベル軸)側に設けた光学ユニットを通してモニター上で振れの程度を確認する。振れが少ない程偏芯の精度は高くなります。



## プログラム表示/入力画面

プログラム名	目標仕上り径	異形加工
1 ABCDEFGHIJ	01.345 [mm]	無し
2 ABCDEFGHIJ	01.345 [mm]	四角
3 ABCDEFGHIJ	01.345 [mm]	楕円
4 ABCDEFGHIJ	01.345 [mm]	小判
5 ABCDEFGHIJ	01.345 [mm]	無し

自動 | 設定 | 異常

円加工レシピ入力 No: 0

設定 1 (切入送り) 目標仕上り径: R 01.345 mm

切入アプローチ	ストローク	ワーク回転速度	ワーク回転速度
切入切削#1	01.345 mm	012.456 rpm	01.3 rpm
切入切削#2	01.345 mm	012.456 rpm	01.3 rpm
切入戻り	012.456 rpm		

設定 1 | 設定 2 | 設定 3 | 設定 4 | 異形

四角加工レシピ入力 No: 0 破棄 | 保存

無し | 四角 | 楕円 | 小判

切入切削#	ストローク	ワーク回転速度
切入切削#1	01.345 mm	01.3 rpm
切入切削#2	01.345 mm	01.3 rpm
切入切削#3	01.345 mm	01.3 rpm
切入切削#4	01.345 mm	01.3 rpm

設定 1 | 設定 2 | 設定 3 | 設定 4 | 異形

楕円加工レシピ入力 No: 0 破棄 | 保存

無し | 四角 | 楕円 | 小判

	ストローク	ワーク回転速度
長辺 #1	01.345 mm	01.3 rpm
短辺 #2	01.345 mm	01.3 rpm

設定 1 | 設定 2 | 設定 3 | 設定 4 | 異形

小判加工レシピ入力 No: 0 破棄 | 保存

無し | 四角 | 楕円 | 小判

切入切削#	ストローク	ワーク回転速度
切入切削#1	01.345 mm	01.3 rpm
切入切削#2	01.345 mm	01.3 rpm
長辺 #3	01.345 mm	01.3 rpm
短辺 #4	01.345 mm	01.3 rpm

設定 1 | 設定 2 | 設定 3 | 設定 4 | 異形

設定 4 No: 01 (構成スワッチアウト時間, 回転回数)

	時間 sec	ワーク回転速度 rpm	ワーク回転数
左切#1回転数	012.45	012.45	012.45
左切#1スワッチアウト	012.4	0123.5	012.45
左切#2回転数	012.45	012.45	012.45
左切#2スワッチアウト	012.4	0123.5	012.45
右切#1回転数	012.45	012.45	012.45
右切#1スワッチアウト	012.4	0123.5	012.45
右切#2回転数	012.45	012.45	012.45
右切#2スワッチアウト	012.4	0123.5	012.45

設定 1 | 設定 2 | 設定 3 | 設定 4 | 異形

## プログラムの入力と操作

- ① 画面上のレシピ一覧からプログラム名を指定します。
- ② レンズの加工形状が現れます。
- ③ 形状加工に必要な数値を決められた枠毎に加工距離・加工速度・ワーク回転速度等を入力します。
- ④ 1個のレンズを加工します。
- ⑤ 寸法検査をして補正値を入力します。
- ⑥ 連続加工を行います。
- ⑦ 作業終了時には最終の加工データが記憶されています。

(株) 館野機械製作所

e-mail: eigyo-@tateno-machinery.co.jp

Tel: 03-3966-8731 Fax: 03-3965-6101

本社事務所 〒115-0045

東京都板橋区坂下 2-15-7

Tel: 03-3966-8731

八王子工場 〒192-0046

東京都八王子市明神町 1-5-1

Tel: 0426-46-2121

川町工場 〒192-0821

東京都八王子市川町 88-1

Tel: 0426-52-0831