

TATENO

Servo control

TCV-4 型 全自動芯取機



特徴

- * 1軸による一眼レフ・交換レンズ用 自動立型芯取機
- * 移動軸ガイド機構において転動ガイドを採用する事で、摺動抵抗の低下を実現
- * 転動ガイドによりメタル損耗時における加工偏芯値を向上、低Z値に対し機能向上効果有り
- * レンズ・バル軸共にφ50、砥石軸をφ60のDBT構成での強化スピンドルにて剛性の向上を実現
- * 機械外径寸法において1,000mm以内を実現、スツーカーローダー装置は小スペース設計化
- * 詳細仕様打ち合わせの上、特殊仕様対応可能

仕様

型式	TCV-4 (丸加工専用)
対象レンズ直径	自動 φ15～φ60
砥石径 / 回転数	φ160/2,000～4,800rpm(インバーター)
砥石径方向移動量	ACサーボモーター MAX.44mm(X軸)・・・加工常用ストローク 20mm
砥石軸方向移動量	ACサーボモーター ストローク 20mm(Z軸)
ワーク軸の回転数	0.1～15.0(0.1刻み)rpm
高速自動芯出機構	Max.1,500rpm
オートローダー	ローディングタイム:10秒
タッチパネルサイズ	8.4インチ
必要空圧源	0.5MPa以上
必要電源	AC200V φ3 / 3.3KVA
機械巾x奥行きx高さ	990(W) x 986(D) x 1,950(H)

(株) 館野機械製作所

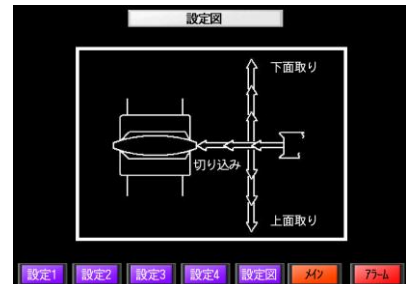
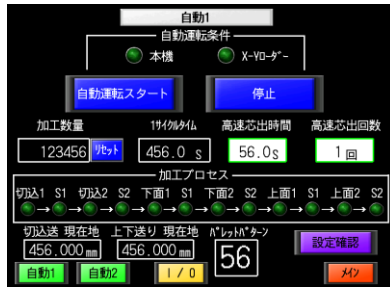
e-mail: eigyo-@tateno-machinery.co.jp

Tel: 03-3966-8731 Fax: 03-6903-8169

本社事務所 〒115-0045 東京都北区赤羽 2-41-4-102 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

プログラム表示/入力画面



プログラムの特徴

1. 本体と搬送機を含めた全原点復帰が可能(全原点復帰後、即スタート可能)
2. 自動運転モードでの1個(段取りの際等に使用)加工が可能
3. 自動運転中でも加工プロセス(現在どの加工をしているのか)の確認が可能
4. 自動運転中に各設定の確認が可能(但し、運転中の編集は安全機能の為、不可)
5. 設定図から加工条件が設定可能
6. 手動パルサーが付き、アプローチポイントのダイレクトティーチングが可能
7. 加工補正入力の際、第一切削への補正が可能になり第二切削の補正はしません
8. 電空機能により、クランプ設定:弱圧(高速芯出し時)と強圧(加工時)をデジタルでの設定が可能
9. 加工予測時間が表示されます

厚み測定NG判別機能



厚み測定機能を利用して、マスターレンズ[®]に対しOKかNGを判別します。基本動作としては継続して加工、NGと判断されたらベル軸がアンクランプしてレンズを取り出し、厚みがプラス或いはマイナスのBOX(左写真参照)に入れ自動的に次のレンズを加工します。厚み測定時において、3回連続NGの場合は稼働停止。厚み測定設定についてはプラス/マイナスをそれぞれ個別に設定可能。

※但し、測定器は使用して無い為、厚み測定機能での目安としてご理解下さい。

(株) 館野機械製作所

e-mail: eigyo-@tateno-machinery.co.jp
Tel: 03-3966-8731 Fax: 03-6903-8169

本社事務所	〒115-0045	東京都北区赤羽2-41-4-102	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