

# TATENO

Servo control

## TCH-2KS-TL3型

## 全自動芯取機



### 特徴

- \* レンズの形状・材質に最適な砥石送りスピードをタッチパネルから自由に入力できます。
- \* 砥石軸のインバータ化とワーク軸のパワーアップを標準化しました。(凹レンズ対応)
- \* タッチパネル上の図形に数値を入力する形で○・D・I・□・小判・楕円状の加工が簡単に行えます。
- \* 自動給排XYロボットは繰り返し位置決め精度が高く、小径レンズにも対応が可能です。
- \* 面取り幅が一定になるようにレンズの厚みを測定し、砥石移動量を自動補正します。
- \* 車載レンズ等の材料が硬く、高負荷を伴う加工に対応しています。

### 仕様

型 式	TCH-2KS-TL3
対象レンズ直径	φ3.0～φ40
砥石径 / 回転数	φ160 / Max.4,800rpm インバータ
砥石径方向移動量	AC Servo motor 100mm(X軸)・・・加工常用ストローク 20mm
砥石軸方向移動量	AC Servo motor ストローク 15mm(Y軸)
ワーク軸の回転数	AC Servo motor 0.6～600rpm/1～1,000rpm(選択) 芯出・・・Max.1,200rpm
オートローダー	XY ロボット 平置パレット方式
必要空圧源	0.5MPa
必要電源	AC200V φ3 / 4.65KVA
機械巾 x 奥行 x 高さ	1,435(W) x 1,050(D) x 1,600(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

レシピー一覧	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

円加工レシピー入力 No:0

設定1 (切込送) 目標仕上り径:R 01.345mm

切込アプローチ	ストローク	速度	ワーク回転速度
切込切削#1	01.345 mm	012.456 rpm	01.3 rpm
切込切削#2	01.345 mm	012.456 rpm	01.3 rpm
切込戻り		012.456 rpm	

設定1 設定2 設定3 設定4 異形

四角加工レシピー入力 No:0 破棄 保存

無し 四角 楕円 小判

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

設定1 設定2 設定3 設定4 異形

楕円加工レシピー入力 No:0 破棄 保存

無し 四角 楕円 小判

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

設定1 設定2 設定3 設定4 異形

小判加工レシピー入力 No:0 破棄 保存

無し 四角 楕円 小判

切込切削#	ストローク	ワーク回転速度
切込切削#1	01.345 mm	01.3 rpm
切込切削#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 (横送りワークアウト時間, 回転回数) No:01

左切削#	時間sec	ワーク回転速度rpm	ワーク回転数
左切削#1回転数	012.4	0123.5	012.45 rev
左切削#2回転数	012.4	0123.5	012.45 rev
右切削#1回転数	012.4	0123.5	012.45 rev
右切削#2回転数	012.4	0123.5	012.45 rev

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. 画面上的レシピー一覧からプログラム名を読み出します。
  2. レンズの加工形状が表示されます。
  3. 形状加工に必要な値を入力します。(加工距離・加工速度・ワーク回転速度など)
  4. 1個のレンズを加工します。
  5. 寸法検査を行い、補正値を入力します。
  6. 連続加工を行います。
  7. 作業終了時に最終加工データを記憶します。
- ※既存のプログラムを用いてレシピー(プログラム)を作成できるため、作業時間の短縮が可能です。

## 本機の特徴及び強み

- 直線の左右の面取り加工を効率良く行うことができます。
- ワーク軸と砥石軸が連動する事で異形加工での動作をスムーズに行ないワーク形状を崩しません。
- マスターレンズに対し面取り幅が一定になるよう砥石の移動量を自動補正します。(保証値は±3μmの精度を保持)
- 砥石送りスピードをレンズの形状・材質に最適な速度に設定できるため、面取り加工時のピリ・欠けを防ぐことができます。
- 研削液の漏れを防ぐ構造です。(オイルパンレス方式)
- 湖南省長沙市にメンテナンスステーションを構える事で迅速な出張作業が可能です。
- 砥石軸のインバータ(無段変速)とワーク軸のパワーアップ(ACサーボ 400W)を標準化したため、凹レンズ・直角面取り等の過負荷が掛かるワークにも有効です。(ワーク軸は通常100Wの仕様ですので、4倍のトルクになります)
- 砥石スライド摺動部を高剛性化した事で高負荷を伴う加工が可能です。

(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