

鋳物製品なら当社にお任せを!

喜びを
製造する

クサマ工業通信

vol. 1

クサマ工業株式会社
2014年12月発行
第1号

ご挨拶



このたびは私たちがクサマ工業株式会社ではニューズレターを発行することに致しました。年に4回、鋳物のこと、加工のこと、設備のこと、社員のことなどみなさまにとってお役に立つ情報から、時には身内の話まで掲載していこうと思っておりますので、お読み頂ければ幸いです。

クサマ工業株式会社
代表取締役 草間一成

私たちの設備紹介

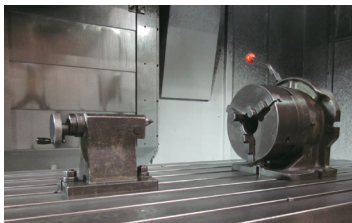
北川 NC円テーブル TMX250

まず第1弾としてご紹介させて頂くのは、今年9月に導入したばかりの設備についてです。広島県にある北川鉄工所様の製品で、とても評価の高い機械です。マシニングセンタ、横中ぐり盤のテーブル上にに取り付けて使用をし、コントローラーでチャック部分を360度自由に回転させられるため、円周状にスパイラルで穴加工を行ったり、さまざまな角度で面取りが出来る仕様となっています。比較図でも分かる通り、従来の手動割出し台では、15°単位でしか割出角度を設定することが出来ず、精度も60sec (0.0167°)となっていました。一方、NC円テーブル TMX250では、割出角度を”自由”に設定でき、20sec (0.0056°)という精度を出すことが可能になりました。

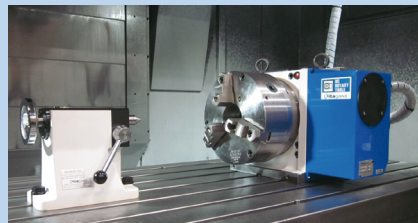
サイモーター(水平タイプ)TMXシリーズ



形式	TMX250	
テーブル直径(mm)	φ250	
テーブル基準穴径(mm)	φ105H7	
テーブル貫通穴径(mm)	φ78	
センタースタート(mm)	180	
クランプ方式	空油圧/油圧	
クランプトルク(Nm) (電圧0.5MPa/油圧3.5MPa)	1100	
モータ軸換算イナーシャ(kgml)	0.0056	
減速比	1/120	
最高回転速度 (min/モータ3000min ⁻¹ 時)	25	
許容ワークイナーシャ(kgml)	1.95	
割出制度(sec)	20	
再現精度(sec)	4	
製品質量(kg)	101	
許容積載質量	横置き時(kg)	250
	立置き時(kg)	125

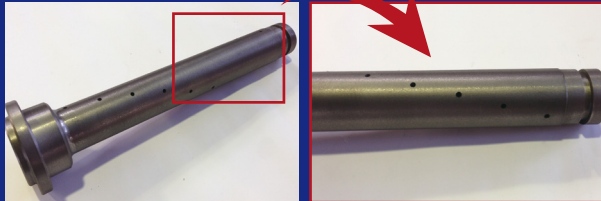


【従来の手動割出し台】 割出角度 | 15°単位
精 度 | 60sec (0.0167°)

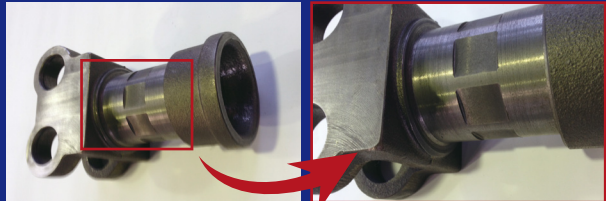


【NC円テーブル】 割出角度 | 自由
精 度 | 20sec (0.0056°)

【スパイラル 穴加工】



【面取り加工】



このように、精度を高めて自在に加工することも可能です!

今回はこの製品の宣伝をしている訳ではもちろんありません。この精度や自由度を活用して、今までに加工が難しかったり時間がかかってしまっていた製品にもチャレンジすることが可能になったことを皆さまへお伝えしたいと考えています。**スパイラル穴加工**や**面取り加工**などでお困りのことがございましたら、**まずはご相談からお願い致します。**