

かつてない加工面積の高精度治具研削を実現!!



※製品写真はCGイメージにて、一部製品と異なる箇所がありますので、仕様等をご確認下さい。

超精密門型治具研削版盤

NJ-208



加工部とムーア社製の治具研削ユニット

■ 究極のコラボレーションによる大型治具研削盤

加工面積L2000×W800×H500mmまでの治具研削加工が可能。サブミクロンの絶対運動精度と繰り返し再現性を持つナガセの門型構造機に、米ムーアツール社製の治具ヘッドの搭載と、かつてない精度での治具加工を実現しました。

■ 従来にない加工面積を、従来以上の加工精度で。

X、Y、Z軸の全ストロークに対して1 μ m以下の位置決め精度を実現。200mmまでの穴加工はムーア社製治具ヘッドによる遊星運動、それ以上のサイズはX、Y軸補間及びC軸の法線方向への制御により Φ 800mmまでの加工範囲に対応します。X、Y軸の二軸補間精度は半径50mm、送り速度250mm/min時にサブミクロンを維持、回転方向による偏差も極小で、変曲点が殆ど現れないことから、大径においても小径とほぼ同等の精度での加工を実現しています。

■ 測定機としても使用できる運動精度。

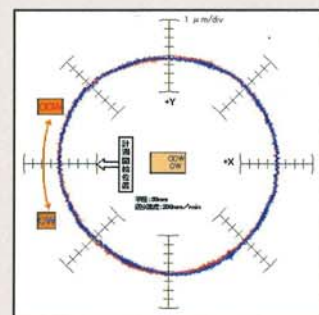
本体テーブル案内面のX(左右)・Y(前後)軸には、ナガセ独自の油静圧摺動面とリアモータの組み合わせを使用。サブミクロンのX(左右)・Y(前後)軸の繰り返し再現性、最小設定単位送り精度を活かして、加工後にはワークを取り外すことなく、精密測定プローブによる机上測定(OP)が可能。修正加工が容易になります。

■ 「常識外れ」なのは、精度ではありません。

加工精度だけでなく、本機は従来の治具研削盤の常識を覆す様々な特徴を持っています。たとえば、X・Y軸の送り速度は10m/min。大型ワークの加工時間の短縮を実現しました。乾式と湿式での加工が可能。高精度加工ができます。



X、Y、C軸の同時制御により従来にないサイズの治具研削を実現



X、Y軸の二次軸補間精度は1 μ m以下
(半径50mm、送り速度250mm/min時の測定データ)



三次元測定機による穴ピッチ加工精度1 μ m以下

特
長