

TATENO

偏芯スコープ装置付

サーボ制御

TCH-2W-SC型
TCH-2TSA-SC型

芯 取 機



※写真はTCH-2TSA-SC

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。
- 詳細仕様打ち合わせの上、特殊仕様対応可能

仕様

	TCH-2W	TCH-2TSA	オプション
加工可能レンズ径	丸レンズ:φ3 ~ φ85		φ3 ~ φ100
砥石径 / 回転数	φ160/Max.3,700rpm	φ160/Max.4,800rpm	
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	0.5~22rpm(0.1刻)	0.6~600rpm(0.1刻)	
必要空圧源	0.4MPa以上	0.4MPa以上	
必要電源	AC200V φ3 / 2KVA		
機械巾x奥行x高さ	1,050 x 700 x 1,600		

標準附属	1. 面取巾自動補正	4. ミストカバー	特別附属	1. 砥石軸回転インバーター	4. 電磁弁
	2. ウォーミングアップ	5. ホンプ & タンク		2. 遠心分離機	5. 16MBカード
	3. ホルテジチェッカー	6. オイルパン		3. 研削油圧力検知	(記憶容量:300種類)

(株)館野機械製作所

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

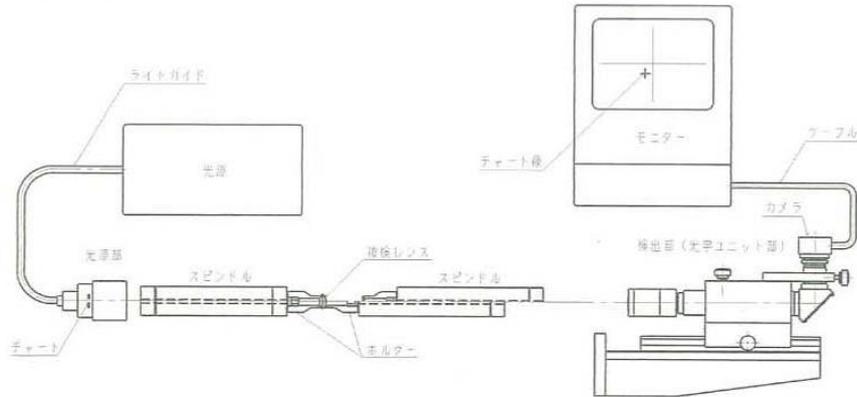
Tel: 03-3966-8731 Fax: 03-6903-8169

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

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

レシピ一覧	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

円加工レシピ入力 No: 0

設定 1 (切込送り)

目標仕上り径: R [01.345] mm

65mm

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

四角加工レシピ入力 No: 0

破棄 | 保存

無し | 四角

65mm

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

楕円加工レシピ入力 No: 0

破棄 | 保存

無し | 四角

楕円 | 小判

65mm

長辺 #1	ストローク	ワーク回転速度
	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

65mm

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 (横送りカット時間, 回転回数) No: 01

時間 sec	ワーク回転速度 rpm	ワーク回転数
左切#1カット	012.4	012.45 rev
左切#1回転数		012.45 rev
左切#2カット	012.4	0123.5
左切#2回転数		012.45 rev
右切#1カット	012.4	0123.5
右切#1回転数		012.45 rev
右切#2カット	012.4	0123.5
右切#2回転数		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: 03-6903-8169

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