

モノづくりの問題を
解決する逸品

VOL.9

Not only NCゲージ

私たちが提案するのはNCゲージではなく、
NCゲージを用いた「豊かさ」です。
計測結果をマクロプログラムや加工プログラムに
反映させるところまでお手伝いいたします。



円筒の計測

複合加工機

2016年導入

建機部品

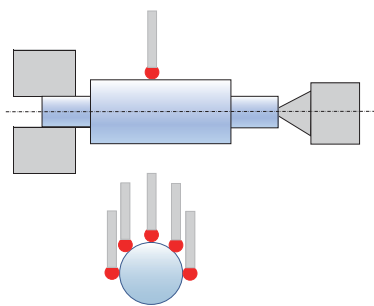
導入理由 シャフトワークのたわみを自動計測して段取り時間を短縮するため。

BEFORE

チャックから外して外径計測、補正値を入力し仕上げ加工をしていた。

AFTER

机上計測結果から自動でテーパ補正をかけられるようになった。

加工
ワーク

お客様の声

長物シャフトで振れ止めを使用しない場合自重でたわみが生じ、加工後の円筒形状に膨れが出るがありました。机上計測を導入し、仕上げ前に円筒の外径を測定し中心位置のずれを求め自動的にテーパ補正をかけることで加工品質を向上させることができました。

使えるPOINT

“円筒のラジアル方向から外径計測ができる”