

モノづくりの問題を
解決する逸品

VOL.10

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。



外径の計測

複合加工機

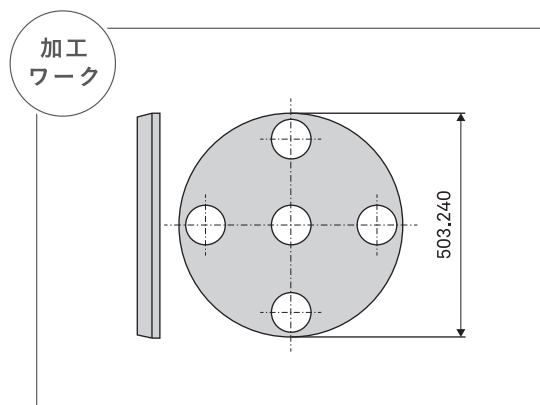
2016年導入

航空機部品

導入理由 三次元測定機で測定する手間と段取り時間の短縮のため。

BEFORE 治具から外して三次元測定機で真円度を測定していた。

AFTER 機上でワークを固定したまま真円度が測定出来るようになった。



お客様の声

治具から外さず、外径、真円度が測定できるように。測定範囲も円周角度で指定できるため干渉を回避できるようになりました。ワークをクレーンで吊って測定室に移動しなくてもいいので計測にかかっていた時間がおよそ30分短縮できました。

使えるPOINT

“信頼性のある机上計測ができる”

外径設計値	: $\phi 503.240 \pm 0.03$
NCゲージ結果	: $\phi 503.245$ (差0.005)
三次元測定機結果	: $\phi 503.238$ (差0.002)
NCゲージ 真円度	: 0.016
三次元測定機真円度	: 0.010