

## 建設機械用制御バルブ加工専用機

構成及び用途：パレット搬送型の2-ステーションのトランスファーマシンで第Ⅰ工程(A機)及び第Ⅱ工程(B機)の2台により構成されています。バルブハウジングのバルブ穴を効率よく加工します。

前工程—鋳物素材で外側6面加工

本工程—ドリル、リーマ加工(ホーニング仕上前工程)

### 特徴

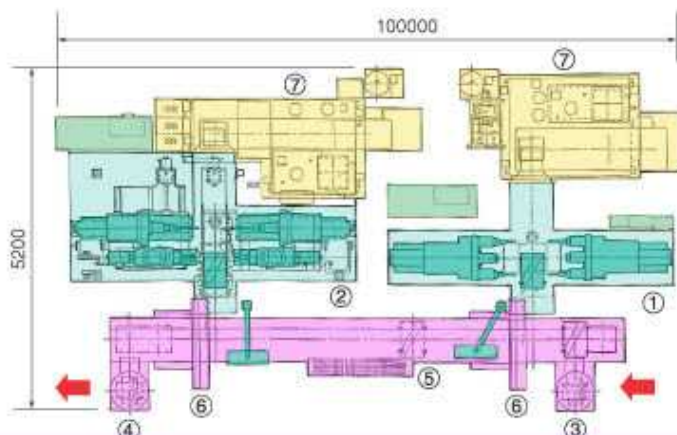
- 高精度、高能率加工を行います。  
多くの実績を有するコンパクトで剛性の高いドラム型ターレットヘッドを対向式に配置し、その中央部にはクロススライド上に取付けられた治具ステーションが位置しています。このクロススライドの位置決めはサーボモーターにより行われます。  
A機：3割出しターレットヘッド対向配置  
中央部クロススライド上に取付けられた治具ステーションを配置  
B機：右側 2割出しターレットヘッド及びボーリングヘッドを配置  
左側 2割出しターレットヘッド及びボーリングヘッドを配置し  
これらはサーボモーターにより駆動されるクロススライド上に取付けられています。  
中央部 クロススライド上に取付けられた治具ステーションを配置
- 加工物搬送装置は作業効率を向上させます。  
ローディング、アンローディングテーブル、判別ステーション、パレット搬送装置、パレット移載装置を持ちパレットに対する加工物のクランプ、アンクランプ作業以外は全て自動にて行いますので重量加工物(約80kg)にも関わらず作業効率の向上が出来ました。パレットのシムプレート交換のみにより6種類の加工物の生産に容易に対応します。
- 切削油装置及びスプラッシュガードは加工条件の安定と作業環境を配慮しています。  
切削油装置 2系統方式 高圧 30kg/cm<sup>2</sup> スピンドルスルー用  
低圧 5kg/cm<sup>2</sup> 切粉流し用  
フィルター 3μ 切削油音調装置付仕様  
スプラッシュガードは油漏れ対策に充分注意を払った設計でミストコレクター及び消火装置が装備されています。



▲加工ラインの全体



▲組立中のライン



機械レイアウト図(上面部)

- ① A機(第Ⅰ工程)
- ② B機(第Ⅱ工程)
- ③ ローディングテーブル
- ④ アンローディングテーブル
- ⑤ パレット搬送装置
- ⑥ パレット移載装置
- ⑦ 切削油装置

B機 (第II工程)



▲全体 アンローディングテーブル (左)  
パレット移載装置 (左上)



▲作業部分とパレット/クロススライドはサーボ  
モータにより位置決めされます



▲ボーリングヘッド(右)と2軸出シターレットヘッド



▲操作盤

搬送装置



▲ローディングテーブル (手前)  
判別装置 (奥側)



▲パレット搬送装置



▲アンローディング装置

A機 (第I工程)



▲全体 ローディングテーブル (右)  
パレット移載装置 (右上)



▲作業部分とパレット



▲3軸出シターレットヘッド



加工物/鋳物  
大きさ/約450×250×150  
重量/約80kg

山科精機はこの他にもNCフェーシングヘッド、交換式多軸ヘッド、ターレット式多軸ヘッド、各種搬送装置等により構築される専用機ラインについても多くの経験がありますのでお尋ねください。

山科精機は人と環境にやさしく  
生産性の高い機械創りにチャレンジしています

lyasec

山科精器株式会社

本社工場/〒520-3001 滋賀県栗東市東坂525  
Tel. (077)558-2311(代) Fax. (077)558-2319  
URL <http://www.lyasec.co.jp>