

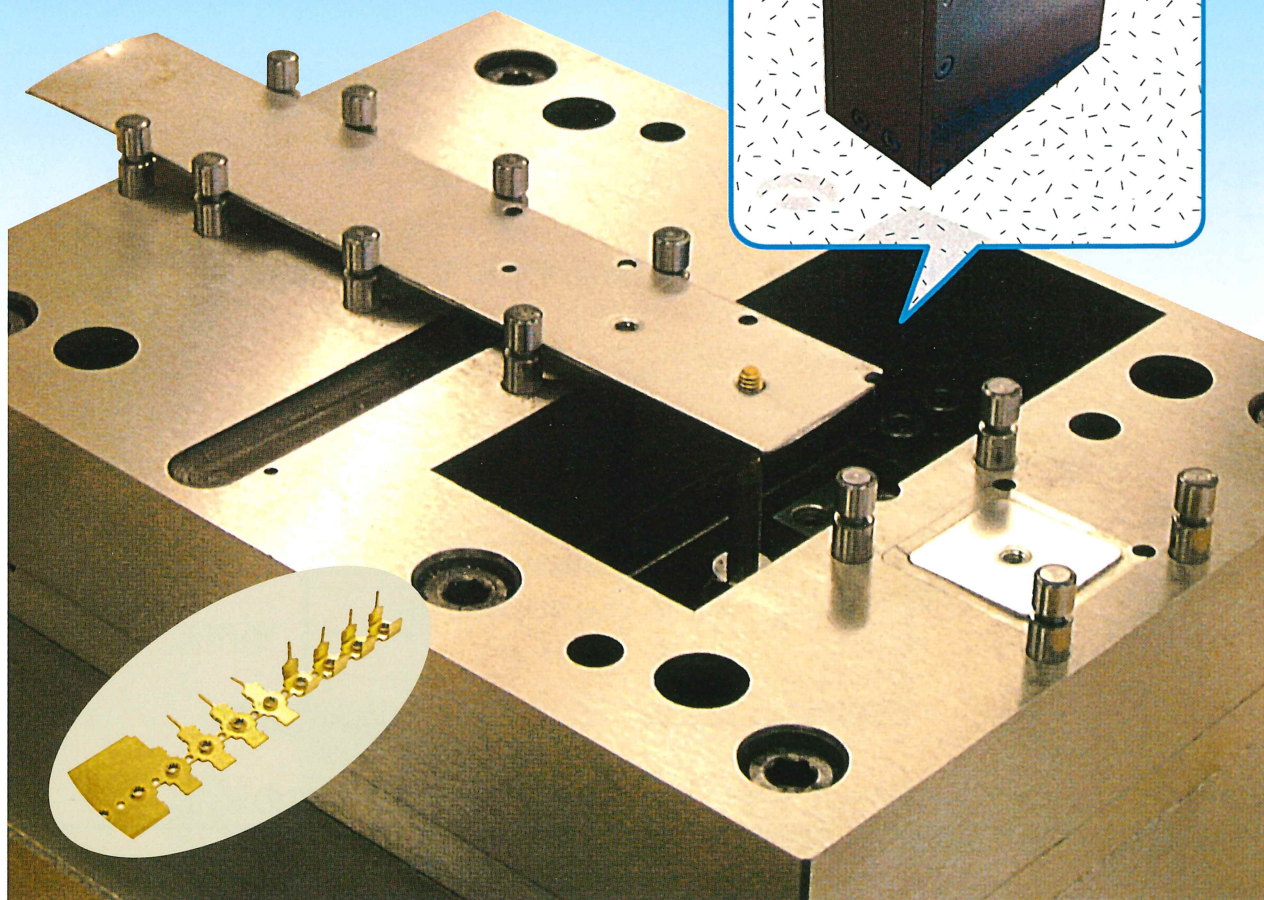
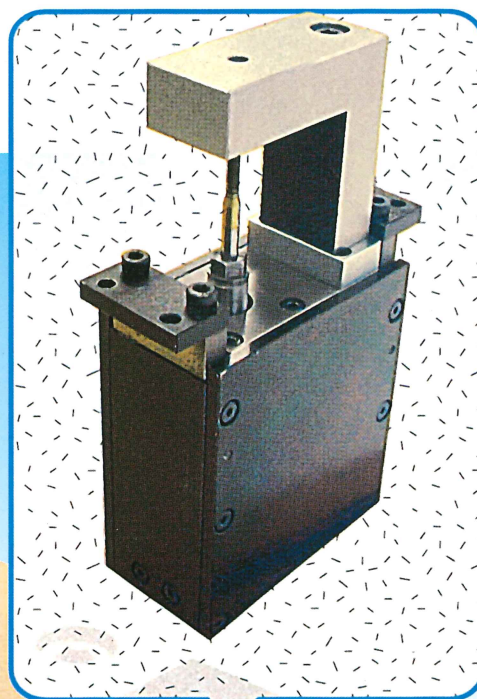
順送金型内ネジたてアタッチメント



InDie360

In Die Tapping at 360 degrees
インディさんろくまる

プレス加工と同時にタップ加工



順送金型にネジ立て加工をレイアウト

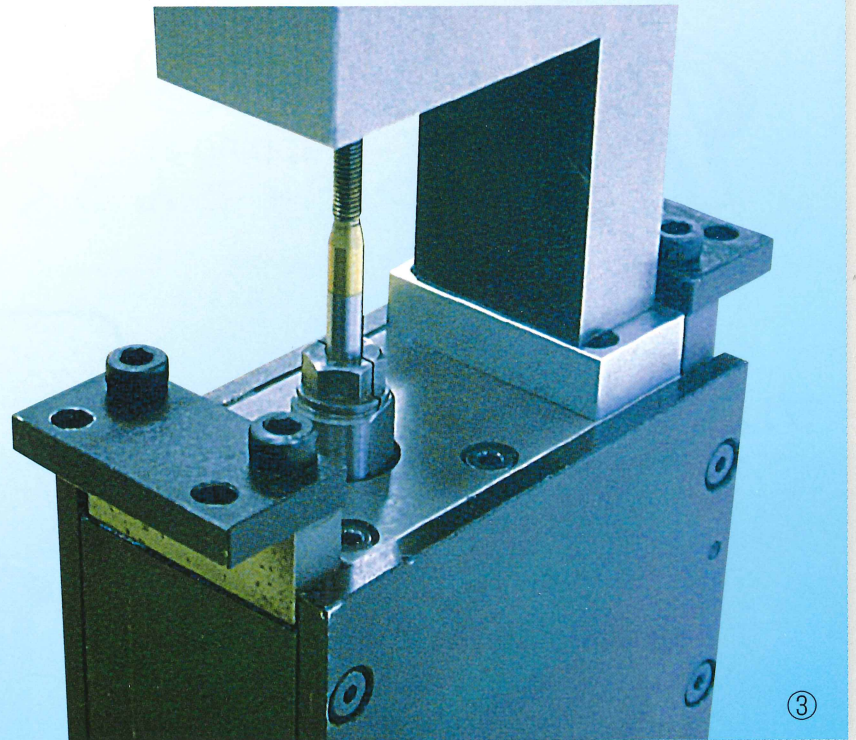
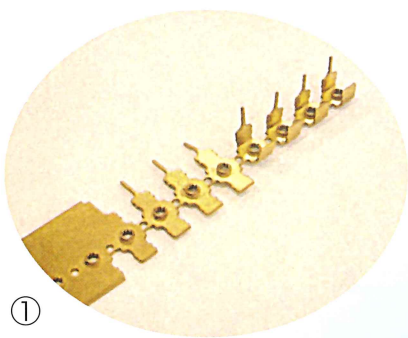
PAT.P 特許出願中



宮川工業株式会社

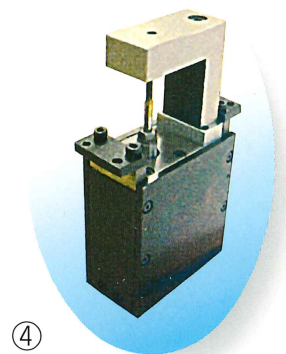
URL <http://www.miyakawa.com/> E-mail info@miyakawa.com

順 送プレス金型メス型に本アタッチメントを装着することにより、プレス機械とネジたてアタッチメントを連動させ、プレス加工と同時にタップ加工を行いプレス工程後のタップ盤によるネジたて加工を省略、コスト削減に貢献します。



特長

1. アタッチメントはダイプレートに組込み容易な小型キューブ形状で、メンテナンス性に優れたワンタッチ交換式(写真④参照)
2. ネジたてタイミングは、操作ボックス上のデジスイッチで簡単設定
3. 可能使用回数最大100SPM



導入効果例



加工対象部品

部 品	弱电部品
生 産 量	30,000個/1ロット
材 質	SUS304
タ ッ プ	M2 コーティング

従来のプレス加工後のタッピング加工時間

タップ盤のM2ネジたて能力
1500個/1時間(25個/分)として

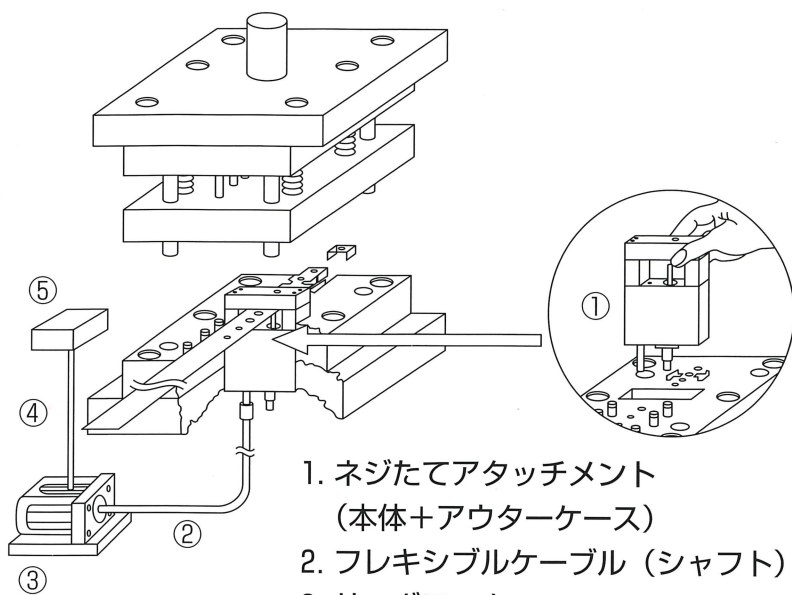
$30,000/1500=20$ 時間

InDie360 の場合

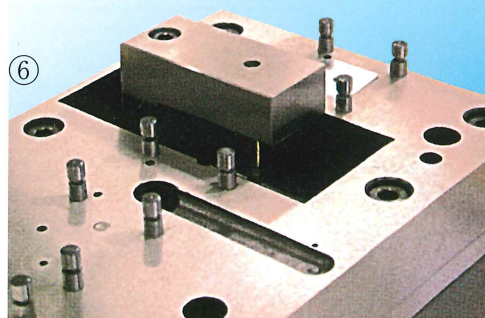
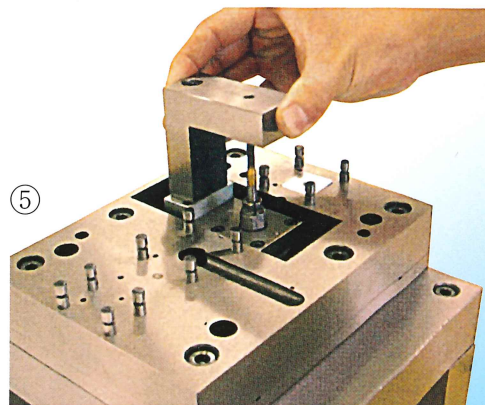
プレスと同時にタップ加工を行いますので、プレス工程後のタッピング加工時間が省略され

0時間

装着イメージ



1. ネジたてアタッチメント
(本体+アウターケース)
2. フレキシブルケーブル (シャフト)
3. サーボモーター
4. コントロールケーブル
5. 操作ボックス+制御ボックス



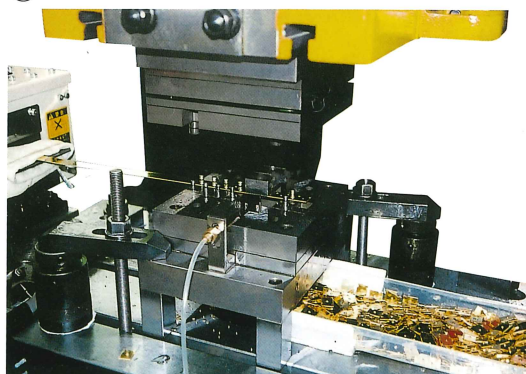
おもな仕様

機 械 仕 様	軸 数	1軸
	タップ可能サイズ	M2～M6 (Type-M) M5～M8・w3/8 (Type-S)
	ネジたて送りピッチ	固定 (仕様により異なります)
	プレス機回転数	Max 100SPM
	本体寸法	次頁を参照してください
電 装 仕 様	主電源 (供給電源)	AC 3相 200V
	操 作 回 路	DC24V
	電 動 機 仕 様	主軸回転用1台 ACサーボモーター750W (連続定格) 最高回転数 3000RPM
	総 電 源 容 量	2KVA

注：改良により構成を変更することがあります

活用例

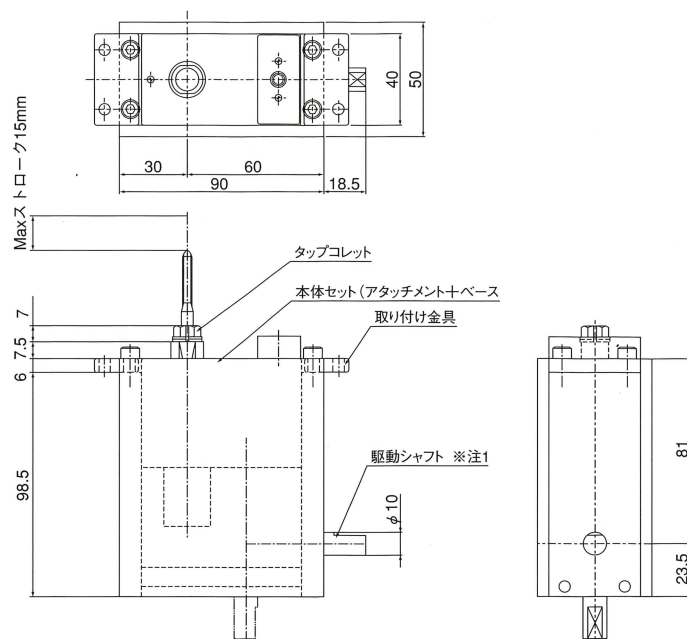
⑦



⑧



本体寸法図



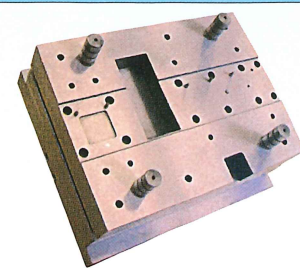
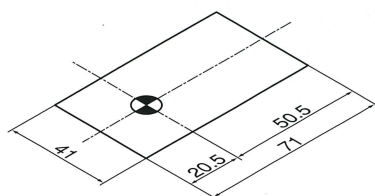
注1) 駆動シャフトはプレス機により垂直軸仕様もございます。

注2) 本体上部の逆L型のブロックはワーク浮き上がり防止ブロックで、ストリッパ形状により変わりますので、都度打ち合わせにより形状が決定されます。

注3) 特殊仕様としてタッピングユニットの多軸化(2軸)は、都度打ち合わせねがいます。

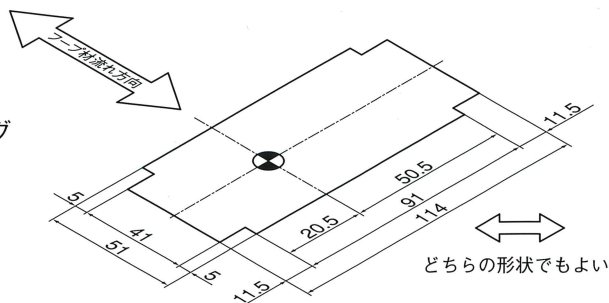
順送金型加工図

ストリッパ加工図
(アタッチメント逃がし)

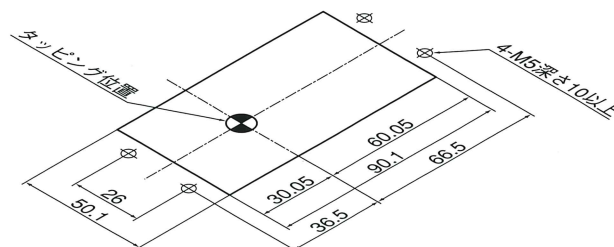


⑨ ストリッパプレート加工例

ダイプレート
ダイプレートパッキング
加工図
(ベース取付板逃がし)



ダイセット加工図
(ベース組付用)



★お求めは信用とサービスがゆきといた当店で・・・

※改良のため、デザイン・仕様等を予告なく変更することがあります。

宮川工業株式会社

本社・工場 〒501-3912 岐阜県関市宮河町1-1-1 TEL (0575) 22-1411 (代) FAX (0575) 22-1417
 東京営業所 〒101-0025 東京都千代田区神田佐久間町3-37 TEL (03) 3862-3038 (代) FAX (03) 3851-5834
 中部営業所 〒501-3912 岐阜県関市宮河町1-1-1 TEL (0575) 21-5300 (代) FAX (0575) 21-5302
 大阪営業所 〒550-0012 大阪市西区立売堀2-5-9 602 TEL (06) 6541-0606 (代) FAX (06) 6541-0608

製造元 有限会社クレスト・宮川工業株式会社