

主軸テーパ出張修理

日本全国出張修理
致します！

御社の機械スピンドル(BT,BBT)は大丈夫ですか？

最近のNCフライス、マシニングセンター等NC工作機械において、頻繁に工具交換を行うために、下記のような問題が生じています。

- ・長期間使用すると工具が振れて**径補正が安定しない**。
- ・ボーリング加工の時、仕上面に**ビビリが生じる**。
- ・**重切削が出来ない**。



主な原因

スピンドル内面テーパ(BT50、BT40)と、工具テーパが合わなくなっている為。

従来の一般的な修理では

- ・ヘッドを分解しメーカーに送る
- ・長時間の機械停止(加工納期の遅れ)
- ・高額な修理費用



弊社サービスのセルフ研磨

- ・**ヘッドの分解不要**
- ・**短時間での修理**(約1日程度※)
- ・**低額な修理費用**(従来に比べ1/3程度※)

※: 平均的な一例であり、値段や納期をお約束するものではありません。

セルフ研磨は**直接お客様の所へ機械を持参し、工場のNC機械へ取り付けて研磨**する方法です。



▲ 機上研磨イメージ



▲ 研磨作業

機械の分解組立不要

短時間で修正可能

低価格で修正可能



セルフ研磨とは

弊社から持ち込んだセルフ研磨機を、修理対象の工作機械のテーブル上又はパレット上に設置、主軸テーパ角度に合わせ砥石でテーパ部を研磨します。



▲ 研磨前テーパ



▲ 研磨後テーパ

近年のセルフ研磨事例と研磨後振れ精度

MITSUBISHI MVR40 (B B T 5 0)	: 3 μ / 300mm
DMG MORI VS10000 (B B T 4 0)	: 8 μ / 300mm
MAZAK INTEGRExe1850 (B T 5 0)	: 5 μ / 300mm
OKUMA MCV-20A (B T 5 0)	: 8 μ / 300mm
TOSHIBA BMC-800 (B T 5 0)	: 10 μ / 300mm
KURAKI KBT13 (B T 5 0)	: 15 μ / 300mm
OKUMA MILLAC561V (BT40)	: 5 μ / 300mm

※主軸ベアリングの問題やテーパ内の大きな凹みキズにより振れが収まりきらない場合があります。

匠製作所 株式会社

東京都江戸川区中葛西6-12-16

倉庫：江東区新砂3丁目10-8

E-mail self-grinding@hotmail.co.jp

TEL 090-9463-6982