

静荷重対応型動力計 μ -FORCE ONE

力を操る内面研削で生産効率を最適化



μ -FORCE ONE

高精度な静荷重測定を可能にし、安定した定圧内面研削が実現

【定圧内面研削のメリット】

- ・ 小径砥石(小径クイル)の曲りを管理することで、仕上がり形状精度が安定
- ・ 砥石表面の研削性の変化に対応した切込速度の自動最適化
- ・ ドレスインターバルの延長化、工具の高寿命化

【小径内面研削でも安定した定圧研削が可能な理由】

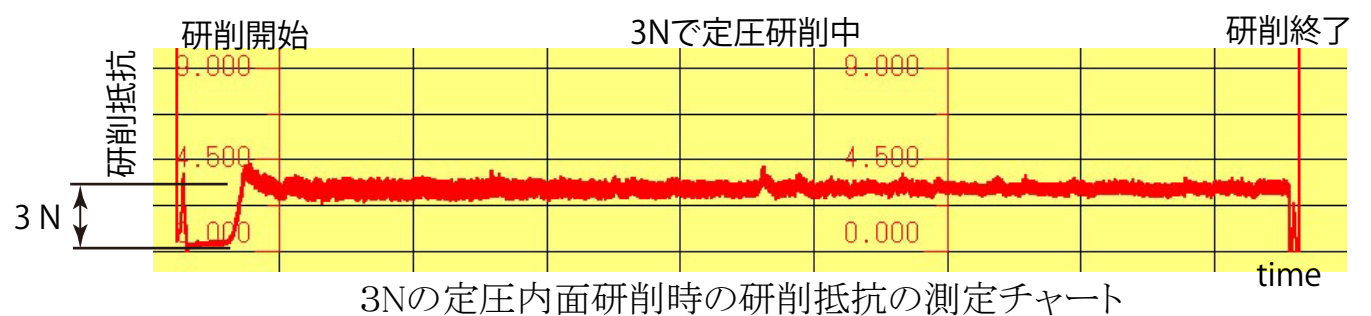
- ・ 高速オシレーションテーブル上でも安定した測定が可能なノイズフィルタリングシステム
- ・ 温度ドリフトを抑制する内部構造の最適化と冷却装置の搭載
- ・ 砥石の研削性が変化しても目標の研削抵抗に短時間で収束させる独自のオートゲイン調整システム

【タッチセンサー機能付属】

- ・ 圧力モニターで困難な小径砥石のセットアップ作業をアシスト
- ・ 加工サイクルのエアカット時間短縮で生産効率を向上
- ・ 異常負荷検出による強制停止機能によりセットアップ作業中の工具破損事故を抑制



研削抵抗設定/監視画面(例)
研削抵抗の狙い値を入力、
研削抵抗をリアルタイムで表示



3Nの定圧内面研削時の研削抵抗の測定チャート



150000 min⁻¹で回転する砥石とドレスサとの接触抵抗の検出チャート

※ 詳細については弊社営業部までお問合せください。なお、弊社以外の内面研削盤への搭載も可能です。