

自動供給装置付きA22B

無人転造やライン組込用として威力を 発揮する高性能自動供給装置。ねじ転 造盤のトップメーカー〈ニッセー〉の 技術が結集された高機能設計。



スーパーロールルブ 3D35

3ダイス転造盤A22Bの専用治具ダイホル ダーを保護する専用油で、高粘度タイプ であり、高負荷転造をされている2ダイス 転造盤へも最適。



油圧式 3ダイス転造盤

A22B 標準仕様

転造ねじ外径	6.4~82.5mm (1/4"~3 1/4")
最大ねじ長さ	60mm (2 3/8")
ピッチ	0.5~3.0mm(56~8 TPI)
ローラーダイス回転数 標準 オプション	210 310 410 回/min 110 515 575 回/min
標準生産本数	MAX 20 本/毎分
主軸出力	7.5kw (10 HP)
油圧出力	1.5kw
機械の大きさ 標準作業高さ 間口x奥行き	1065 mm 1160 mm x 1170mm
機械正味重量	1600 kg

Shape your dream

大阪営業所

本社工場

東日本営業所 〒409-0502 山梨県大月市富浜町鳥沢2022番地

電話:0554(26)6011 FAX:0554(26)6017

名古屋営業所 〒468-0011 愛知県名古屋市天白区平針3-117 クレスト杉浦205

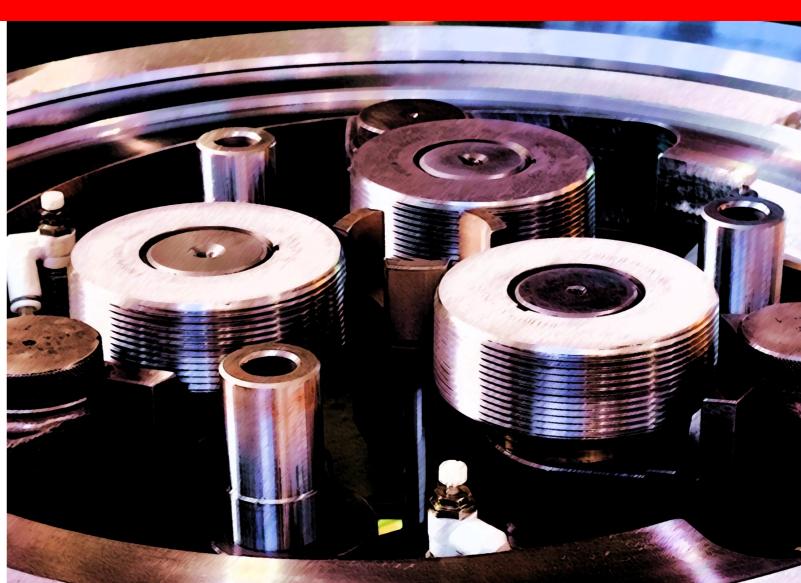
電話:052(803)3167 FAX:052(803)3246

〒542-0012 大阪府大阪市中央区谷町6-6-7 第5松屋ビル1階101号

電話:06(6766)0216 FAX:06(6766)0217 〒409-0502 山梨県大月市富浜町鳥沢2022番地

電話:0554(26)5311 FAX:0554(26)5313

e-mail: mail@nisseiweb.co.jp HP: www.nisseiweb.co.jp



3ダイス転造盤

革新的転造加工を実現する独創機能

ニッセーでは転造加工が難しいとされている 薄肉中空部品、皿状偏平部品、異形の金属部 品へのねじ転造を画期的な3ダイス方式で実 現。しかも高精度、高生産力。多彩なワーク に一台で対応できる豊富なオプションを用意 し、柔軟性にも優れた転造盤です。

多品種生産に最適な転造機構は、部品転造のイメージを一変しました。画期的な水平3点加圧の塑性成形方式により、ワークに最適な転造姿勢を保持し、供給と排出がスムーズに行えます。

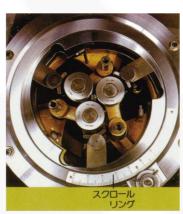


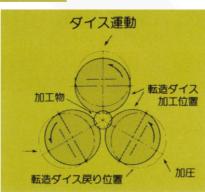
◎高い位置決め精度◎

加工物の中心位置は、水平転回する3個のローラーダイスにより自動的に決められます。このためワークの中心出しは不要。均一な精度のねじを転告できます。

◎位置決めは簡単◎

ローラーダイスはスクロールリング上の目盛によって位置を決めれば、全てのダイスは完全に同調。極めて短時間に段取りが終了します。加圧ストロークは油圧シリンダー又はカムによってダイホルダーに伝えられ、油圧式の場合には、油圧制御により自在に転造条件を設定でき、3個のローラーダイスは均一な転造圧力で運転を行います。





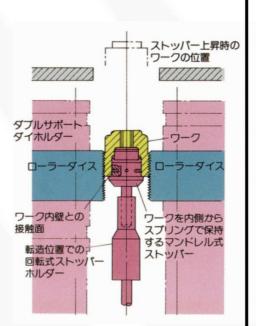
◎多彩な加工ニーズに対応

ダイホルダーを取り替えること により(オプション)、加工対 象部品の範囲は極めて広範囲に なります。

ここにご紹介するのはその1例です。

マンドレル型ストッパー

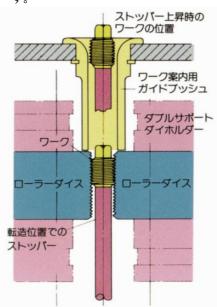
中空ワークのねじ転造のとき、ワーク の形状を精密に保つため、ストッパー 先端部がワークの内壁と密着して同時 回転する特殊ストッパー。マンドレル 型ストッパーは、位置固定と、エレ ベーティング式とがあります。



2ダイス転造盤のように、2方向から加圧すると中空のものは変形したり潰れたりします。3方向から均一な力で転造する3ダイス方式では、この心配はありません。部分的に断面(肉厚)が異なったものでも、ワークの精度を損なわずに正確なねじを転造できます。

ダブルサポート式 ダイホルダー〈B型〉

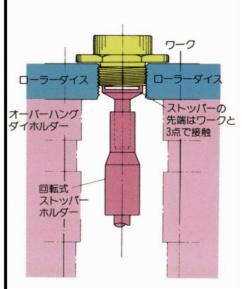
ダイスがサンドウィッチ状に上下 ないる利用範囲のが ないがないが、これでいる利用範囲が ないが行えます。ストッパ式と に転造が行えます。ストッパ式とが でも安定したは でも安定したは でもなって、ストッパ式とが でもされていて でもないでは でもないでは でもないでは でもないでは でもないでは でもないで でもないが でした でるないで でいずれる でいがれる でいがな でいがれる でいがな



つかみしろが無く、しかも皿状の周囲にねじを造ることは難しい作業とされていましたが、3ダイス方式では誰でも加工できるワーク支なりました。ワークは独特の大変となりました。アークは独特の大変として水平転造されますから、加工中安定しており、ワークの形状に関係なく所定の場所にねじを転造できます。

オーバーハング式 ダイホルダー〈C型〉

最上部でダイスが回転するユニークなダイホルダーにより、ねじ部以外の部分の形状や大きさ、重量にとらわれず転造できます。ねじ部の長さは、ストッパーの高さを調節するだけ。ワークの装填や取り出しが容易、しかも安全性の高さは抜群です。



3ダイス方式による水平転造では、ワークの中心を外れて突き出ている部分へのねじ造りも自由自在。転造中、3方向から固定された状態になりますので、頭の部分の回転振れによるワークのズレは一切なく、異形ワークでも高精度なねじを転造できます。