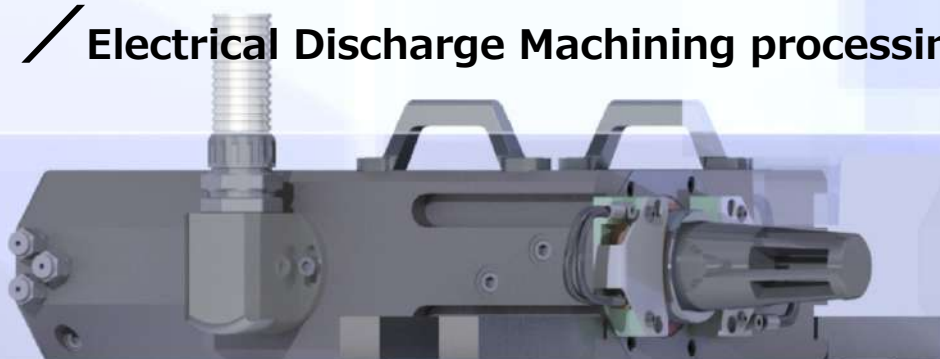


複雑な形状をより高精度に加工!!

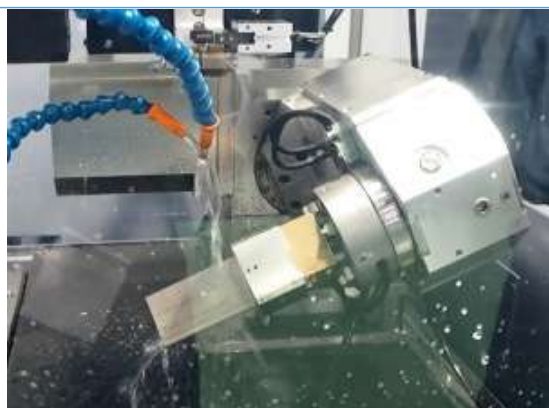
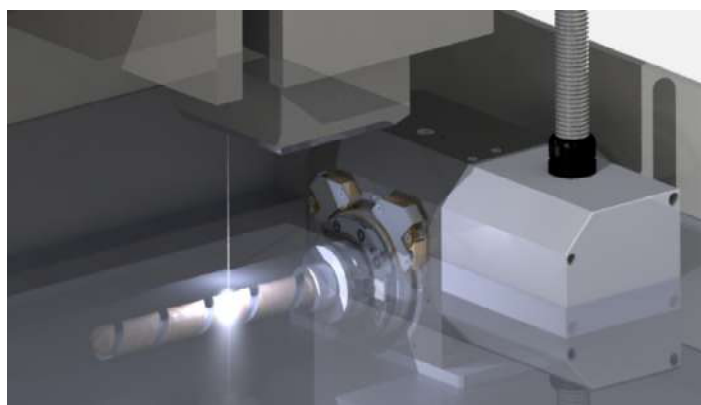
EDM加工用テーブル

／ Electrical Discharge Machining processing table



型彫放電加工機

ワイヤー放電加工機



細穴加工用放電加工機



M10098J-1

MDHW100L

MDWAT102B

MDWAT161
-SSH

SAT100



松本機械工業株式会社

MATSUMOTO MACHINE CO., LTD.
<https://mmkchuck.com>

〒920-0059 石川県金沢市示野町二80番地 TEL: 076-267-3211 FAX: 076-268-5279

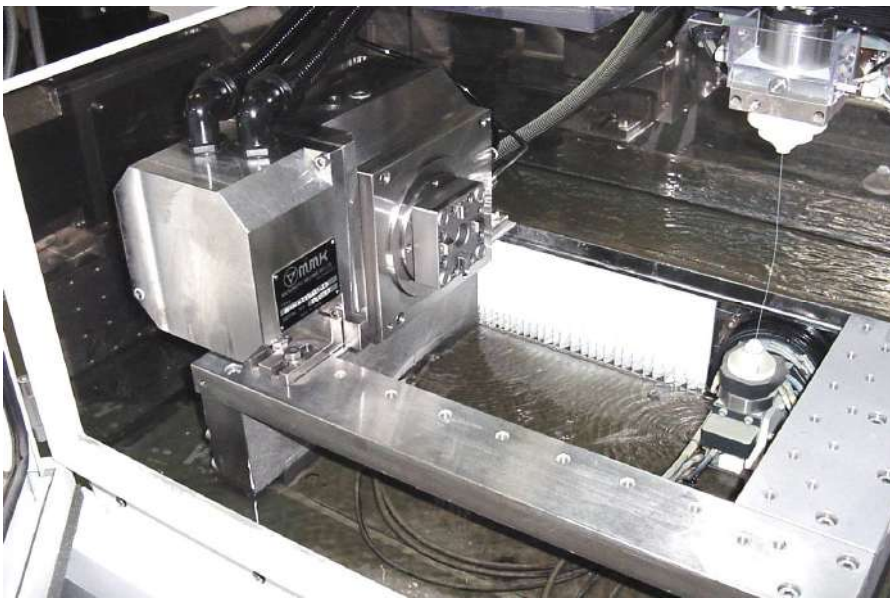
Ni-80 Shimeno-Machi Kanazawa, 920-0059 Japan Phone: +81-(0)76-267-3211

Tokyo / Osaka / Nagoya / Tohoku / Chicago, USA / Lyon, France

特徴

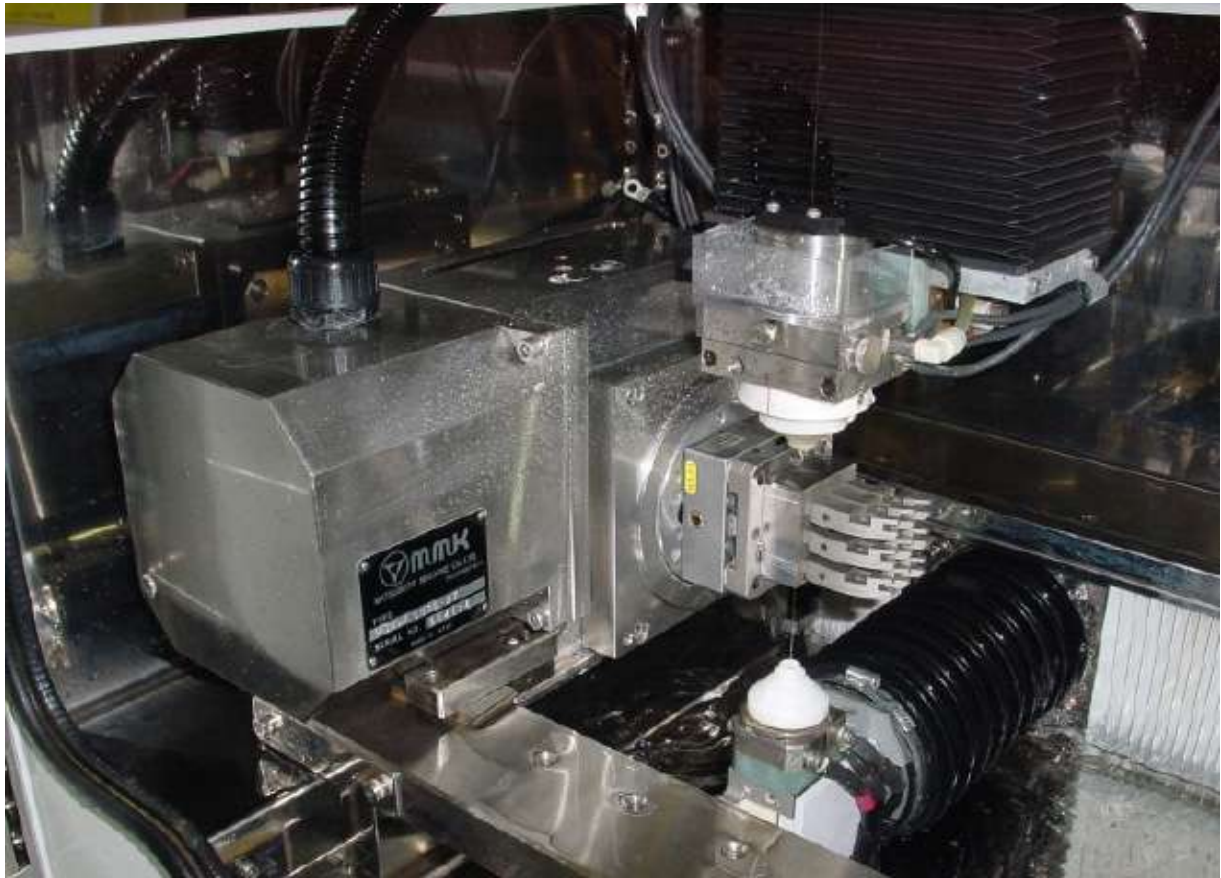


- 完全防水・防錆仕様のため加工液への完全浸漬が可能！！
- エア駆動用チャックを取付自動脱着による加工が可能となり効率化に貢献！
- 多種機械の加工槽に合わせ専用設計するためコンパクト化！
- 集電ブラシを標準装備のため高効率加工が可能！
- 高精度ロータリスケールも取付け可能で細穴・微細加工等の多種多様なワークが加工可能！
- 角度割出し、分割加工から連続高速回転仕様で多様な回転数に対応！

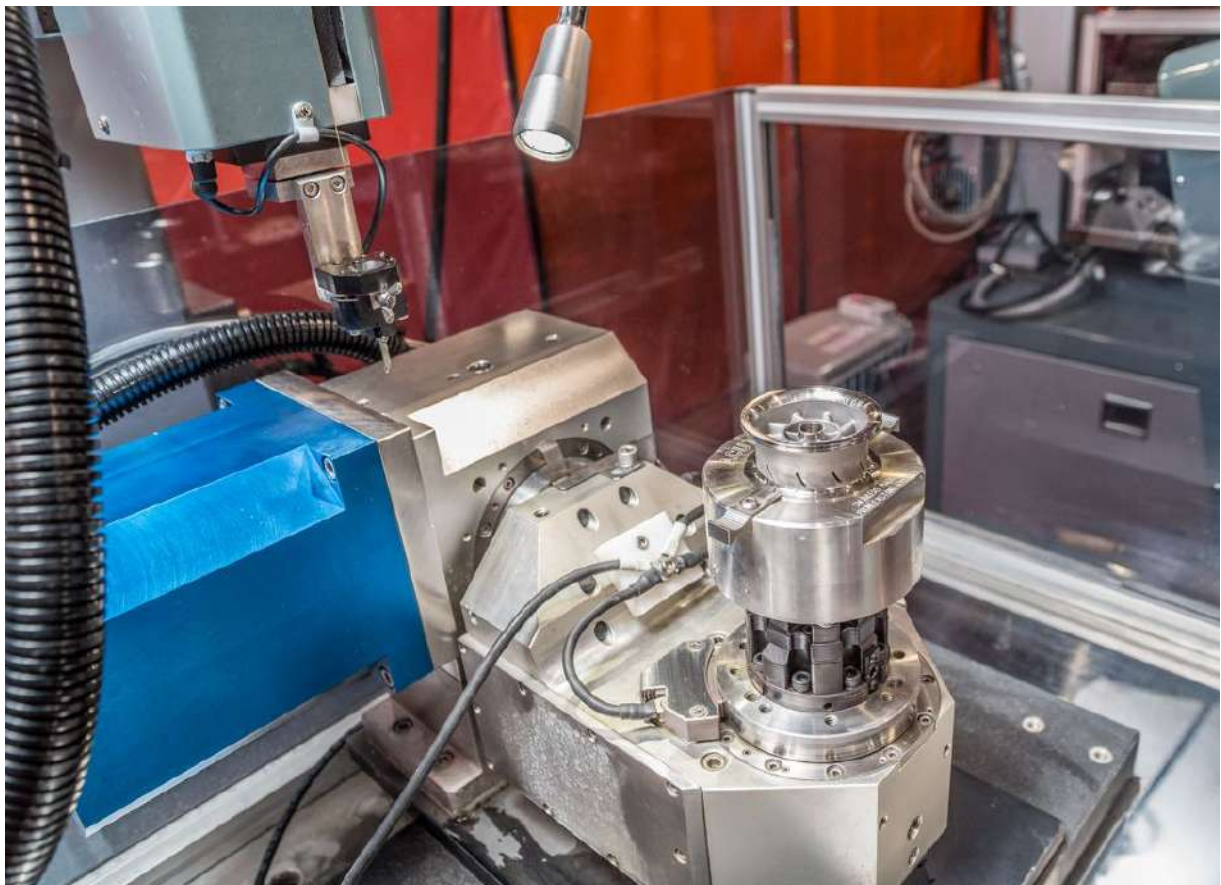


使用バリエーション

- ・ 1軸複雑形状高精度加工



- ・ ロータリーテーブル5面高精度加工



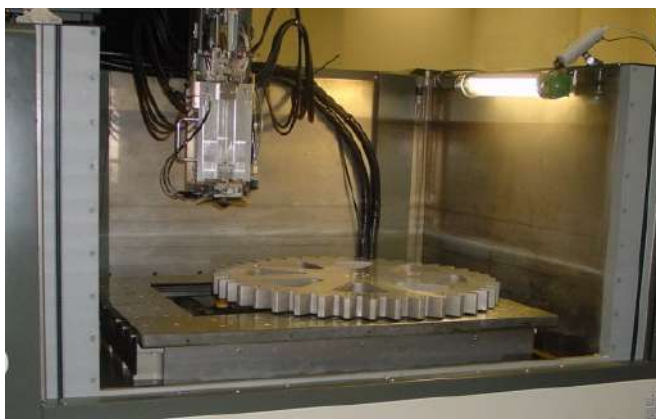
・ 切削ツール関係



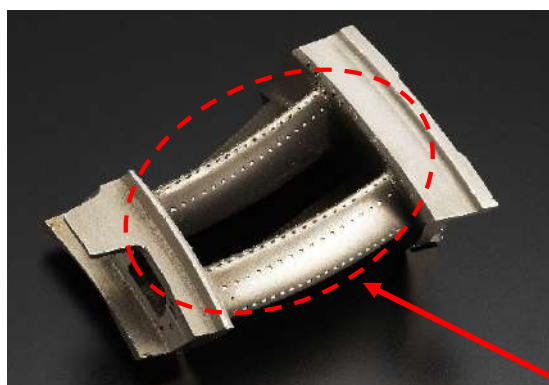
・ 複雑形状関係



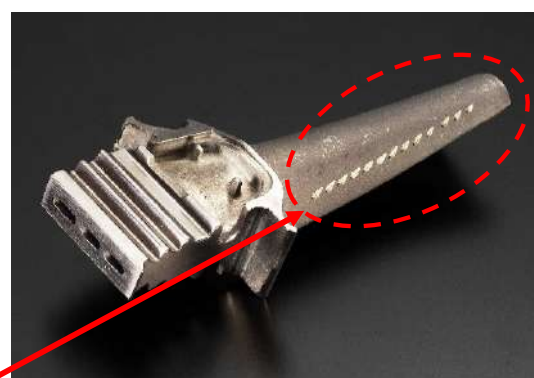
・ ギア関係



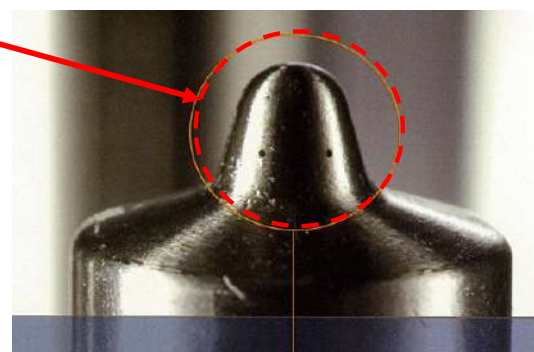
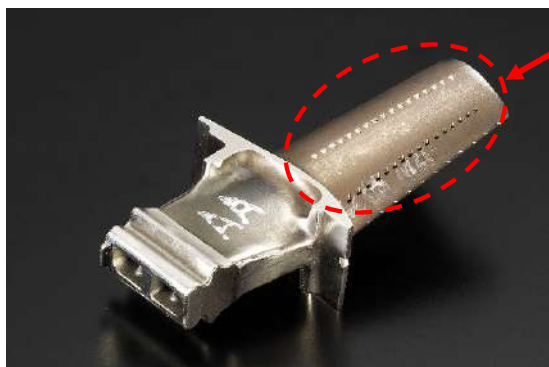
・ 微細穴関係



タービンブレード

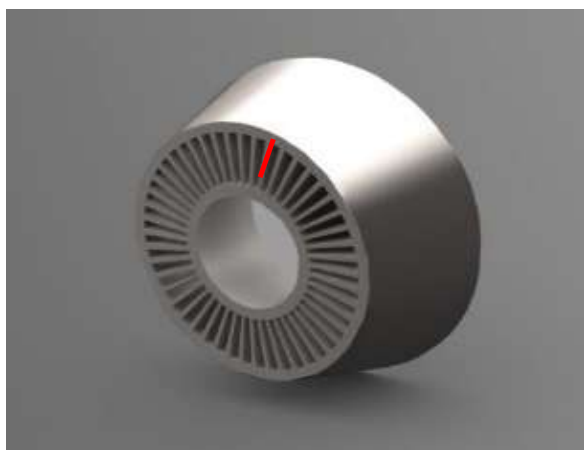


細穴

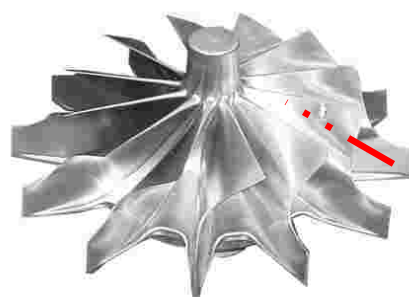
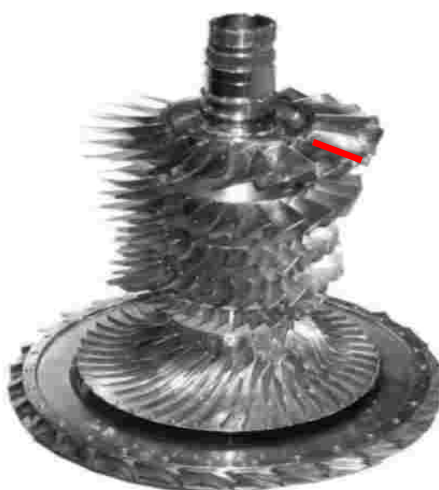
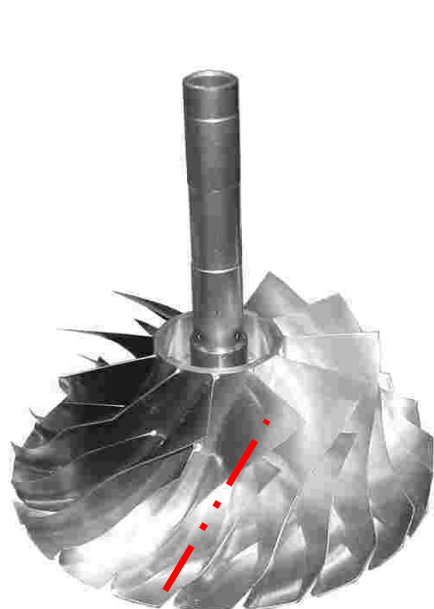


燃料噴射ノズル

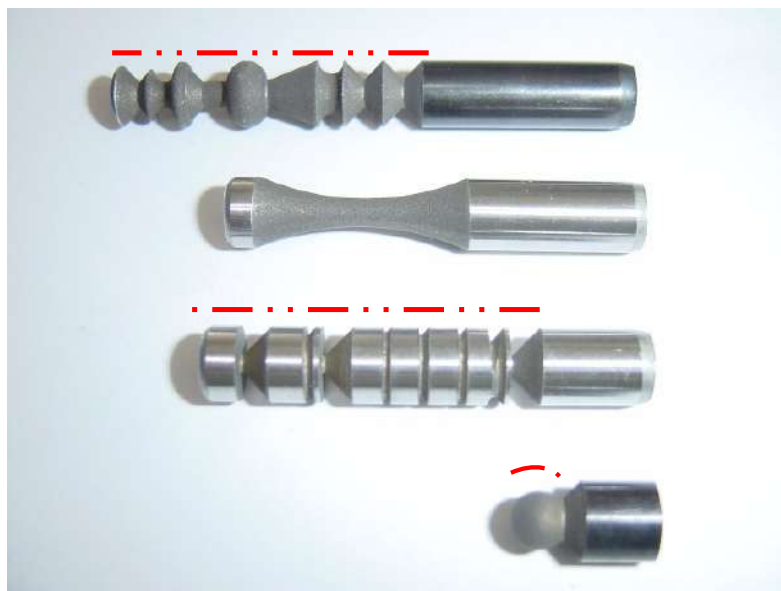
・インジェクションパーツ



・タービン・ブリスク



・医療部品



放電加工機用NCロータリーテーブル LINEUP



Φ100 1軸テーブル



Φ100 ホルダークランプシステム



片持ちチルト
Φ100 2軸テーブル



片持ちチルト
Φ160 2軸テーブル



Φ200 1軸テーブル



Φ300 1軸テーブル



Φ150
手動傾斜台付き
1軸テーブル

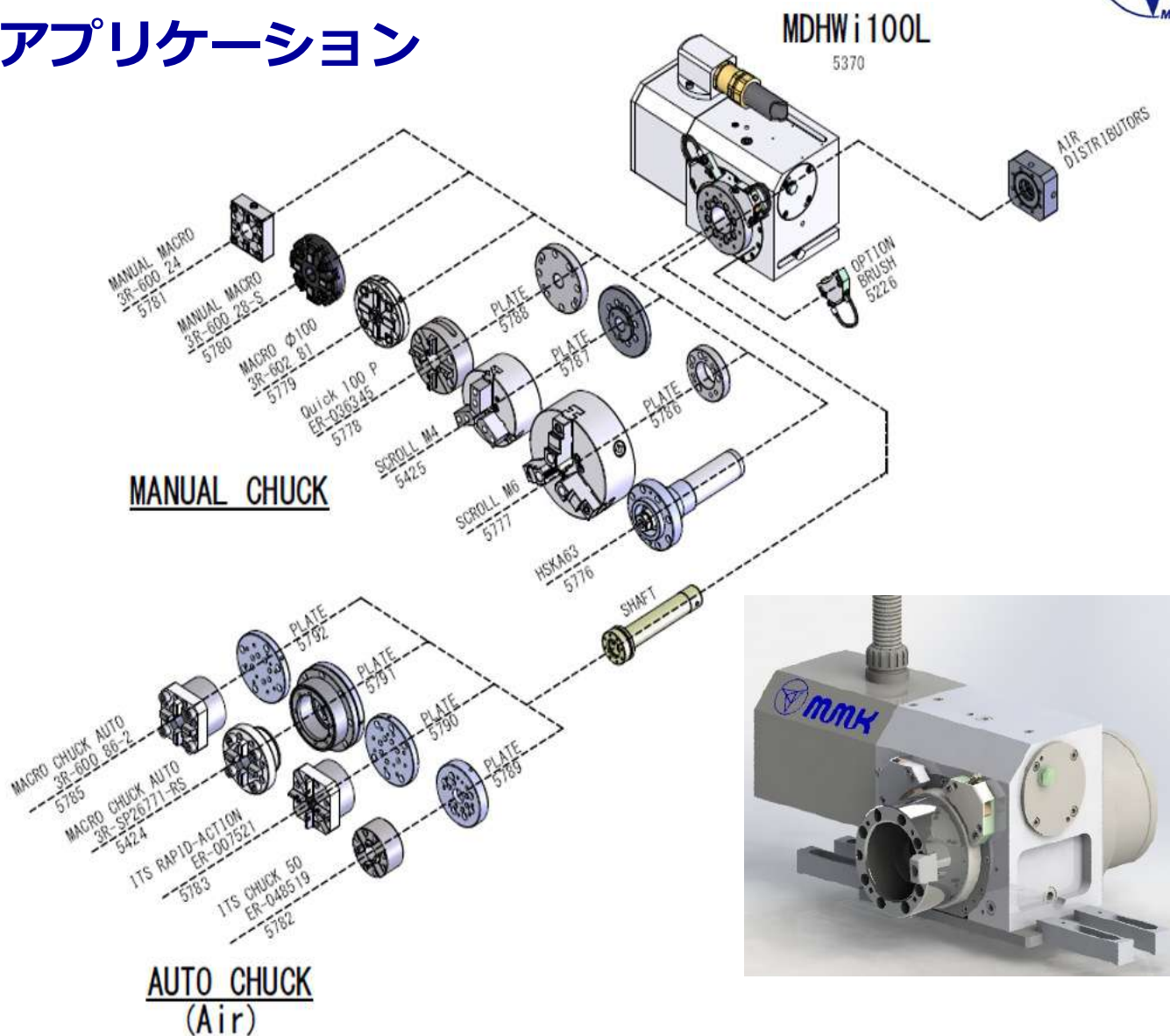


チルトΦ300 2軸傾斜

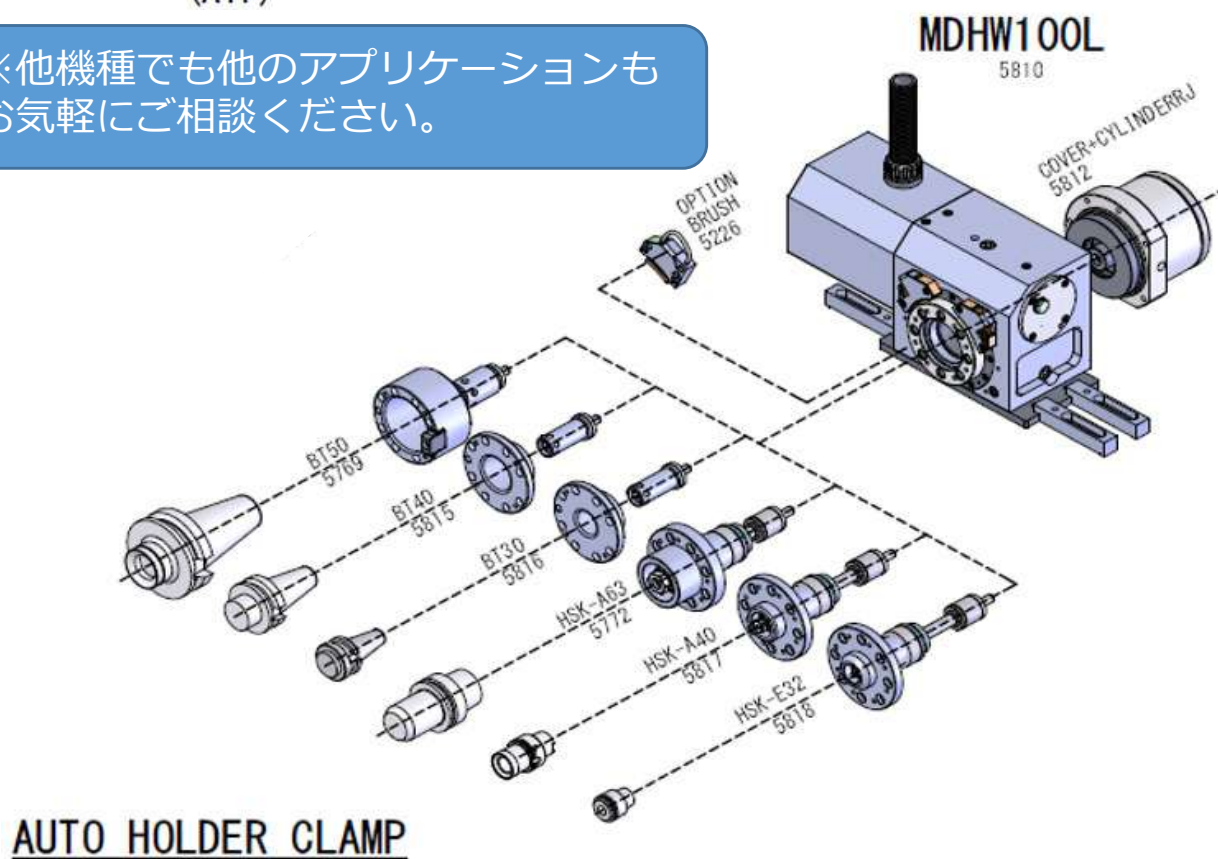


チルトΦ500 2軸傾斜

アプリケーション



※他機種でも他のアプリケーションも
お気軽にご相談ください。



ワイヤー放電加工機用 MDHW100L-HCS



PCD及びCBN工具加工用 ホルダークランプ機能付きテーブル

テーブル直径 φ105mm



BTタイプ



HSKタイプ

- ホルダーに工具をつけたまま刃先修正加工
- 多種形状ホルダーに対応(BT・HSK)
- 低姿勢ローセンターハイトのため高効率加工
- 高集電ブラシにより品質・スピード向上
(集電容量：標準80A、オプション160A)
- ロボット・ローダーによる自動交換可能

項目	単位	仕様
テーブル直径	mm	105
センターハイト	mm	70
総高さ	mm	314
許容積載ワーク質量	kg	15
減速比		1/60
最高回転数	min ⁻¹	8.3
最小設定単位	Degree	0.001
割出精度	Sec	±5(60)
再現精度	Sec	±2(±3)

※()内数値はセミクローストループ制御



PCD工具

5軸加工機に対応 片持ち傾斜NCテーブル



- 傾斜・回転割出により
5軸による細穴加工が可能
- 片持ち構造により
NCテーブル本体と電極の干渉が小さい

項目	単位	仕 様	
テーブル直径	mm	105	
90度時のセンターハイト	mm	145	
総高さ	mm	314	
許容積載ワーク質量	kg	15	
		回転軸	傾斜軸
減速比		1/60	1/60
最高回転数	min ⁻¹	8.3	5.5
最小設定単位	Degree	0.001	0.001
割出精度	Sec	15(60)	30(90)
再現精度	Sec	±2(±3)	±2(±4)
※()内数値はセミクローストループ制御			

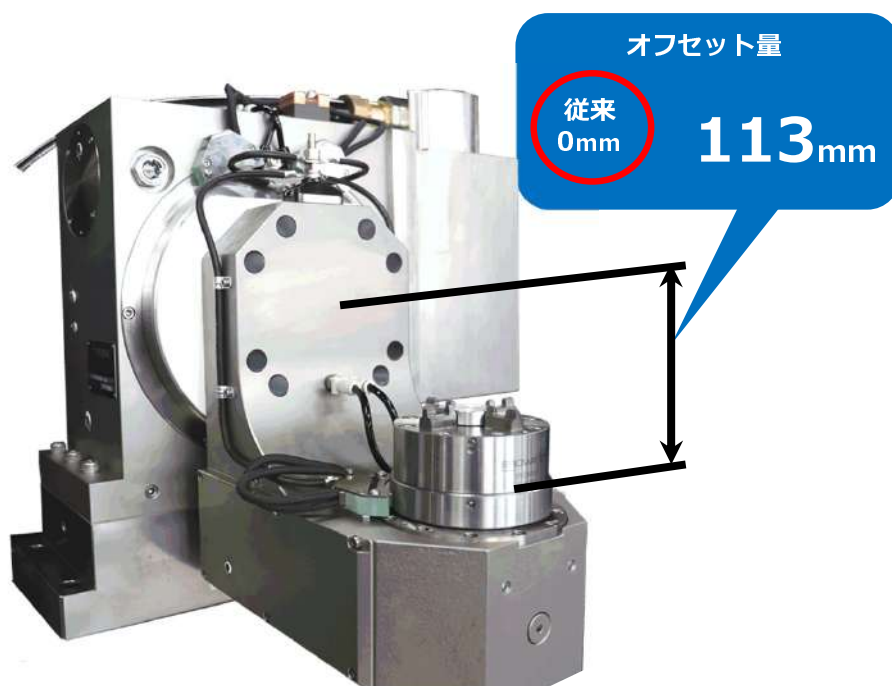
● 加工例



ブレードの冷却用細穴

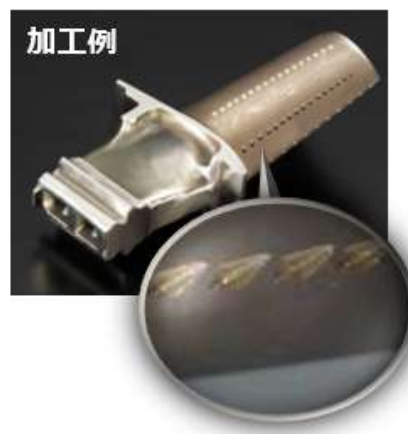
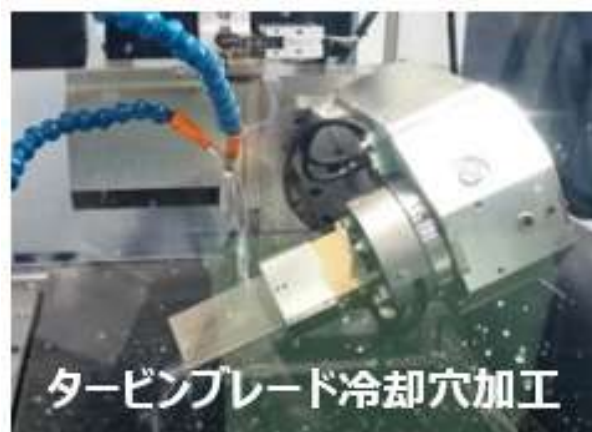
放電細穴加工用 SAT100

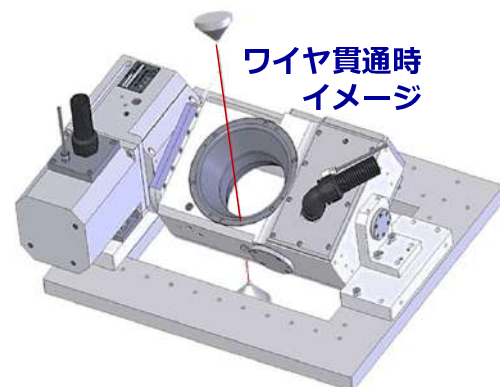
5軸加工機に対応 片持ち傾斜NCテーブル



➤ オフセット量増加により
さらに大ワーク搭載可能

項目	単位	仕様	
テーブル直径	mm	105	
90度時のセンターハイト	mm	280	
総高さ	mm	524	
許容積載ワーク質量	kg	20	
		回転軸	傾斜軸
減速比		1/60	1/240
最高回転数	min ⁻¹	10	10
最小設定単位	Degree	0.001	0.001
割出精度	Sec	15(60)	30(90)
再現精度	Sec	±2(±3)	±2(±4)
※()内数値はセミクロス・トループ制御			





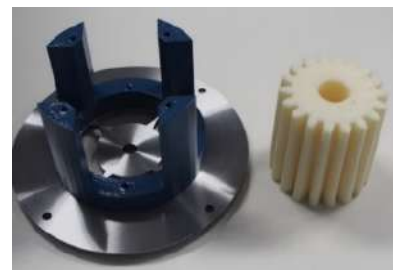
➤ 金型・航空機及び医療用部品などの加工

➤ クラス最大の貫通穴で様々な輪郭の立体的実用部品の加工を実現

➤ 内外径全範囲の5軸加工を実現

項目	単位	仕 様	
テーブル直径	mm	172	
90° 時のセンターハイト	mm	100	
総高さ	mm	220	
許容積載ワーク質量	kg	30	
		回転軸	傾斜軸
減速比		1/750	1/600
最高回転数	min ⁻¹	4	4
最小設定単位	Degree	0.001	0.001
割出精度	Sec	20(30)	20(60)
再現精度	Sec	±2(±3)	±2(±3)
※()内数値はセクローストループ制御			

ワーク取付治具事例





➤硬切削工具・摩擦材料・耐摩耗工具・土木建設用工具加工

➤低姿勢ローセンターハイトのため高効率加工

➤回転精度5 μ m

項目	単位	仕様
テーブル直径	mm	80
センターハイト	mm	65
総高さ	mm	177
許容積載ワーク質量	kg	5
減速比		1/2
最高回転数	min ⁻¹	1500
最小設定単位	Degree	0.001
回転精度	mm	0.005

ワーク例



ワイヤ放電加工用

MTE200

ワイヤ旋削・割出加工用 NCスピンドル



➤テーパ形状ワーク高効率加工

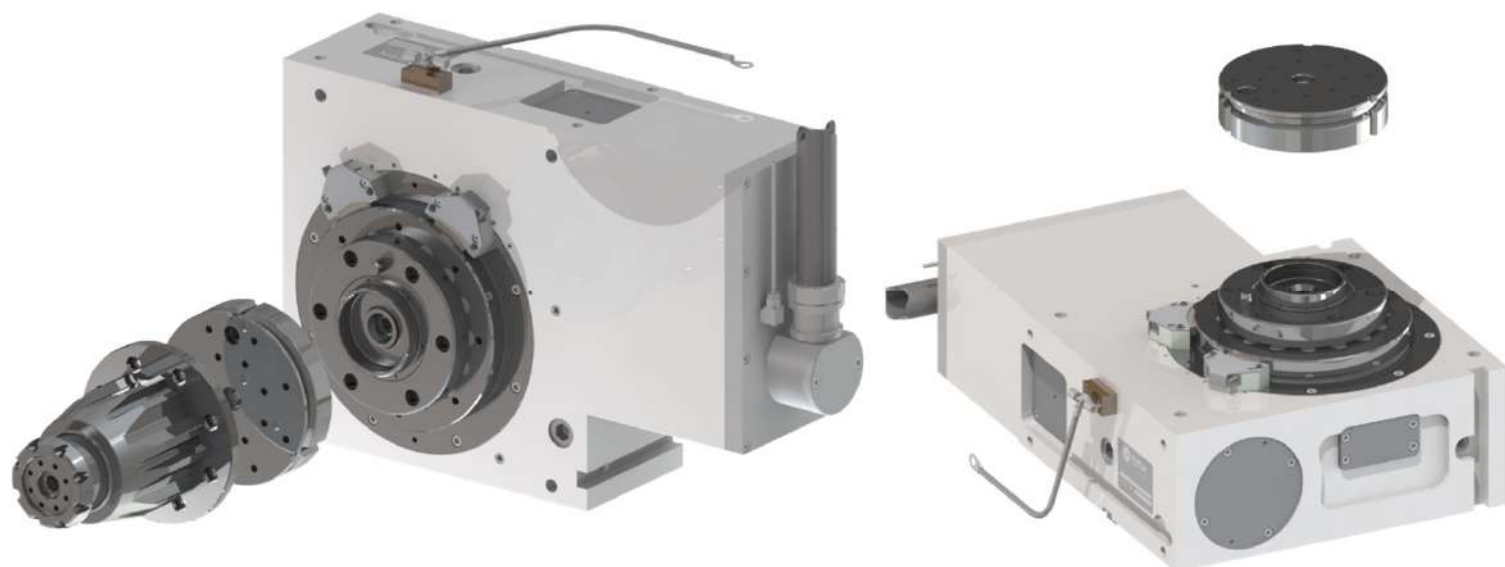
ワーク例

➤回転精度2μm

項目	単位	仕様
テーブル直径	mm	200
センターハイト	mm	148
総高さ	mm	468
許容積載ワーク質量	kg	20
減速比		1/10
最高回転数	min ⁻¹	300
最小設定単位	Degree	0.001
回転精度	mm	0.002



割出加工用 NCロータリーテーブル

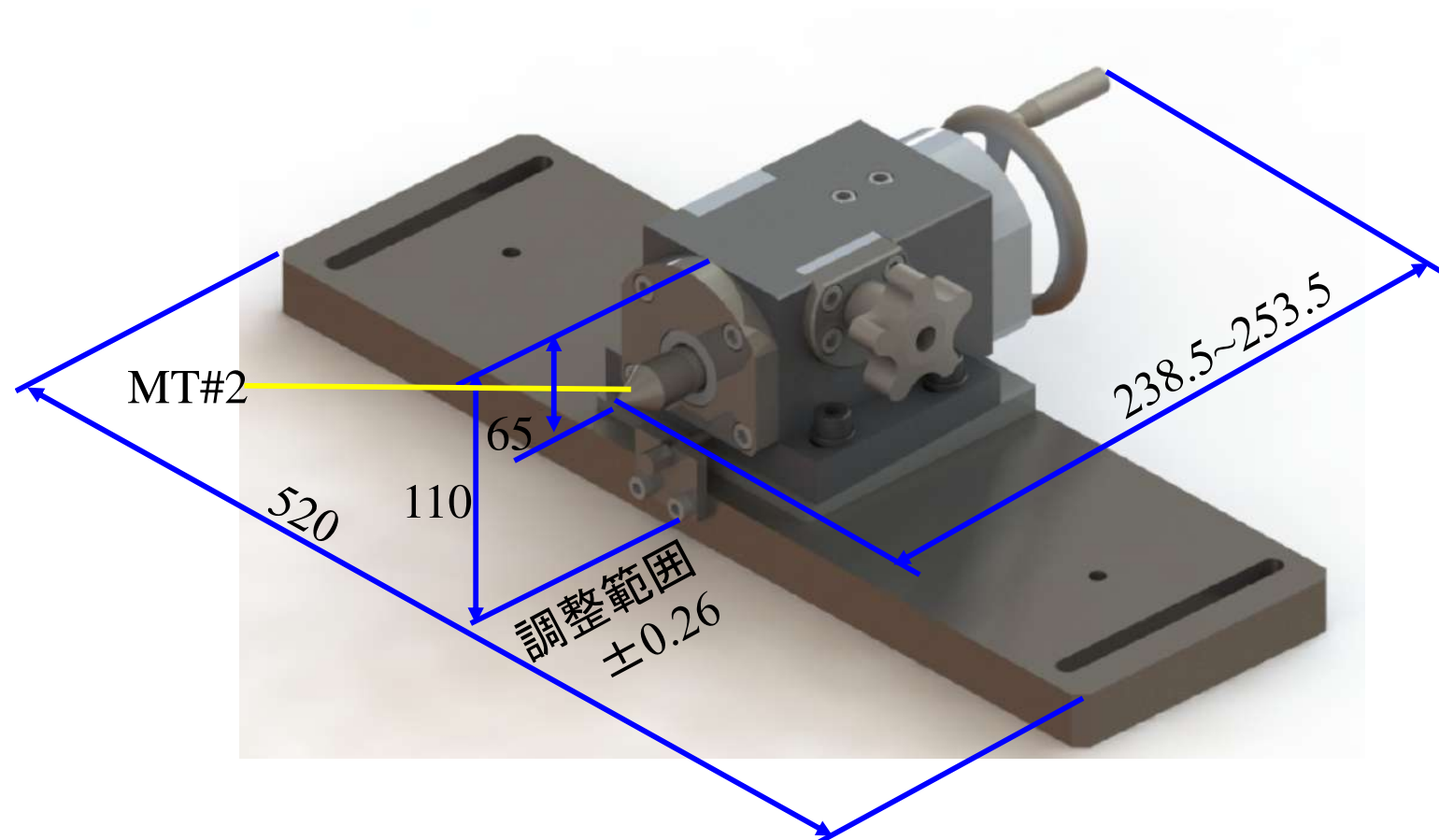


- ショートテーパーと端面で2面拘束
→ 強力クランプ
- ロボット、ローダーで自動脱着可能
- クランプ時 繰り返し精度5 μ m
- ワーク重量 縦置時100kg / 横置時200kg

項目	単位	仕様
テーブル直径	mm	200
センターハイト	mm	140
総高さ	mm	360
許容積載ワーク質量	kg	100 / 200
減速比		1/60
最高回転数	min ⁻¹	11.1
最小設定単位	Degree	0.001

防錆仕様 テールストック

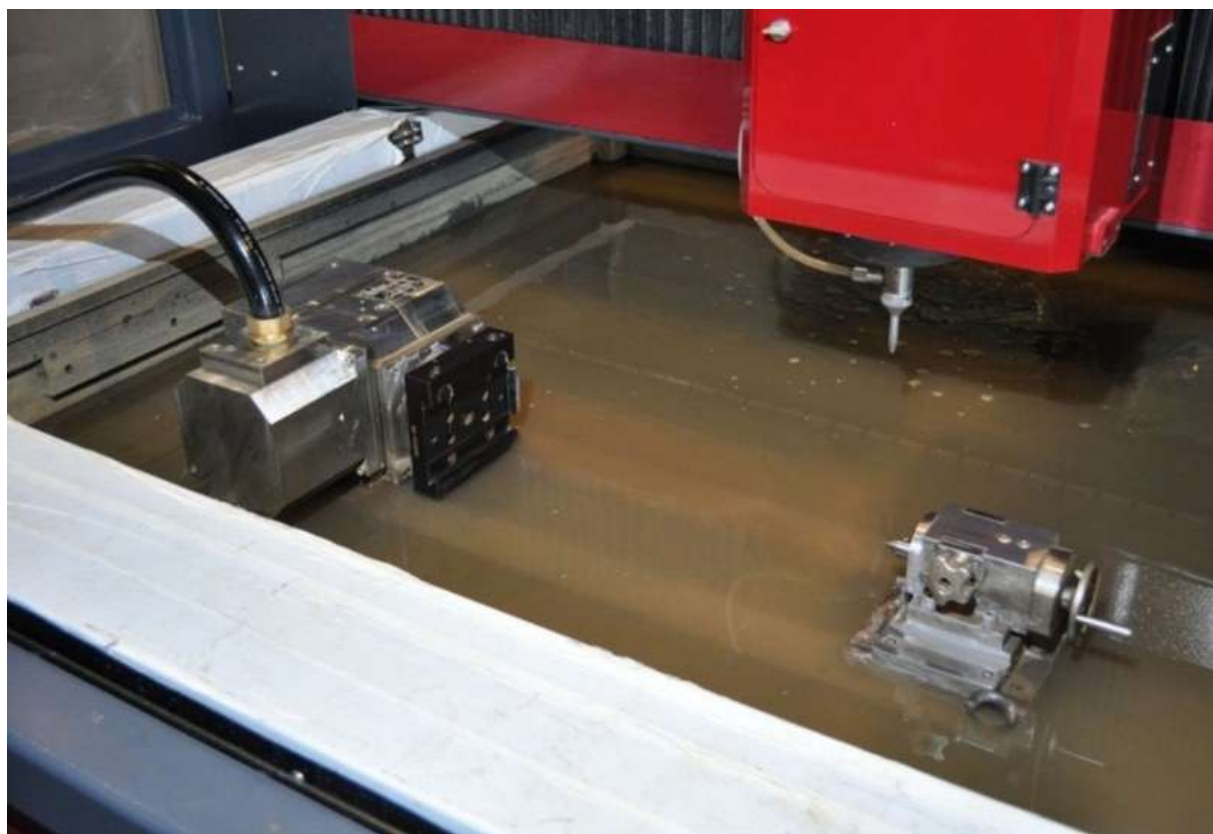
- モールステーパで長尺ものを強固に支持
- コンパクトボディでありながら
ストローク 15mm
- 製品重量 15kg





クリスマスツリーの加工

MDHW100L



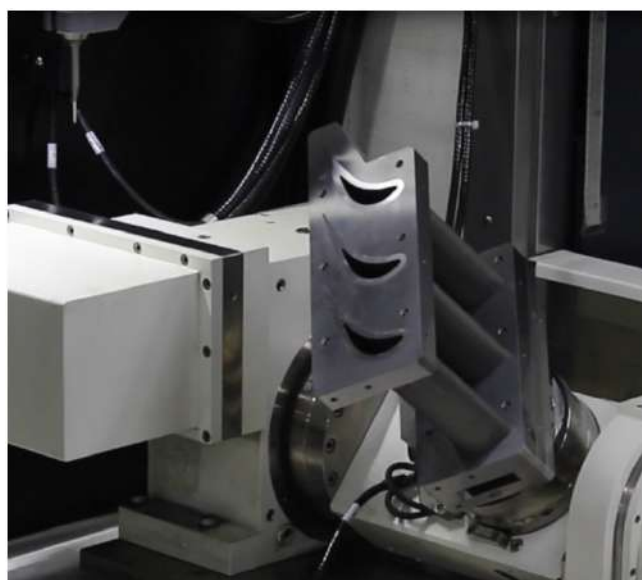
MDHW100L+TCW100



MDE150R+TCE150



MDHW100L



KWAT150AG