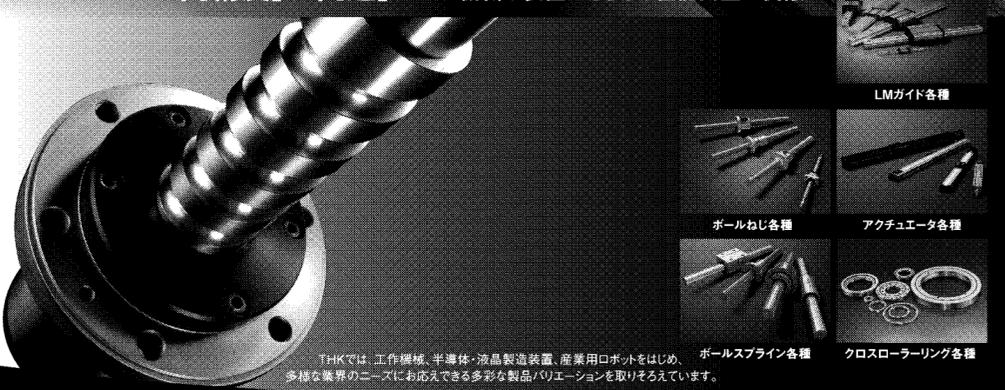


THK The Mark of Linear Motion

2011年9月29日(木)~10月2日(日) ポートメッセなごや 1号館1B48

MCT2011 第2回 切削加工技術展

直線運動案内のトップメーカー。 「高精度」・「高速」……機械や装置のさらなる性能向上に貢献



THKでは、工作機械、半導体・液晶製造装置、産業用ロボットをはじめ、多様な業界のニーズにお応えできる多彩な製品/ソリューションを取りそろえています。

THK株式会社

テクニカルセンター 応用技術統括部 TEL 03-5735-0225

www.thk.com

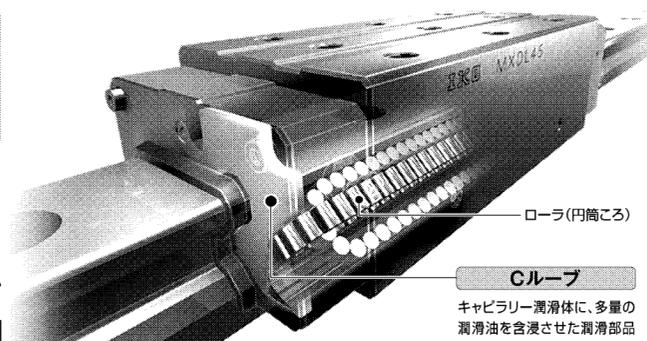
ローラならではの、高精度・高剛性 究極の高性能直動案内機器!

CルーニアローラウエスパーX 超ロングユニット MXL (トラックレール幅 20mm~65mm)

MXLは、従来の当社ロングユニットに比べ、スライドユニットを約1.2倍長くした直動案内機器です。超高精度・超高剛性を実現し、工作機械等のさらなる高性能化に貢献します。

MXLの優れた特長

- 超高精度な送り機構を実現!
●機械装置の負荷容量が向上!
●機械装置の剛性向上に貢献!



ローラ(円筒ころ) Cルーブ キャピラリー潤滑体に、多量の潤滑油を含ませた潤滑部品

MCT2011 メカトロテック ジャパン 2011 IKO 出展小間 1A17

IKO Innovation, Know-how & Originality

日本トムソン http://www.ikont.co.jp/

Today in Fukuoka 2011 2011年10月26日(水)~27日(木) FFBホール(福岡ファッションビル)7階1号ホール

出現する切削現象

横浜国立大学 大学院 工学研究院 准教授 篠塚 淳

このように高速切削領域に発生する切削現象や、被削材の塑性変形速度は極めて重要な物理量になる。

高速切削と超高速切削の違い 弾塑性変形している領域では弾性波と塑性波の二種類の応力波が伝播している。

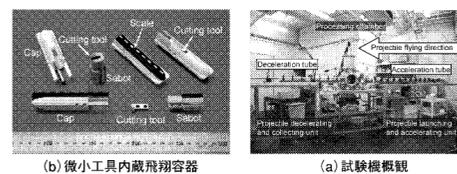


図1 動的FEM切削シミュレーション結果の例 図2 高速衝撃切削試験機

せん断域の変形機構 三次元的に複雑化 切削速度の高速化は、加工時間短縮による加工能率の向上効果、仕上げ面表面粗度の低下や仕上げ面層の塑性流動による加工歪み低減など仕上げ面品質の向上効果、さらには降伏強度の高い素材の切削が可能になるなど切削性能の向上効果がある。

Muraki NCスポットドリル 高能率化でコストダウン CNC旋盤、CNC複合旋盤、マシニングセンター等で使用可能。

Ingersoll TaeguTec Cutting Tools Member IMC Group インガソル・テグテックジャパン株式会社

3P Productivity Performance & Profitability 高能率イ斯卡ル工具 金型産業において高生産性を実現します!

Ingersoll TaeguTec Cutting Tools Member IMC Group インガソル・テグテックジャパン株式会社

Member IMC Group イスカルジャパン株式会社