



無廃液型「アクワオイルME-10X」
10Xは、高潤滑で非鉄金属にも適用できるので、幅広い加工で精度高い。この状況に対応すべく、好評を博している。

アクワオイルME-10Xは、高潤滑で非鉄金属にも適用できるので、加工精度が高くなる。傷む問題が生じる。この状況に対応すべく、好評を博している。

10Xは、高潤滑で非鉄金属にも適用できるので、加工精度が高くなる。傷む問題が生じる。この状況に対応すべく、好評を博している。

初心者が短期間で覚えられます

デスクワークで簡単指導

大幸精機



NC旋盤教育用ソフトの操作

小柴季文社長、☎072-922-306
FAX072-922-0053)が開発した切削加工の未経験者向け数値制御(NC)旋盤教育用のソフトが開発されました。不要。デスクワーク不要。パソコンで簡単指導。CAD・CAMがすぐに覚えられる。短期間で

大幸精機(大阪府八尾市本町6の11の21)

C 丹波駅須知本町40、川の評価は国内に止まらず海外にも及ぶ。

田泰幸社長、☎072-1-822-0003)のマシンニングセンター象物ワークの位置の割り出し方法である。

ステーブル「タッチデックス」自体に

川田鉄工(京都府京ツクス)が好評だ。その動力はなく、MCのスティックを立型や横型のM

ルでタッチデックスの

ピンドルヘッドやツイ

プッシュバーを押し込

むとステーブルが回転す

る仕組み。加工プログ

ラムに押し込む動作を

組み込めば任意のタイ

ミングで割り出しでき

し込むストローク量で

調節可能。

制御装置不要の構造

と比べても割り出し精

度・復帰精度は引けを

50ミリ位まで多彩にラ

インアップ。数値制御

(NC)インデックス

ステーブル「タッチデックス」自体に

川田鉄工(京都府京ツクス)が好評だ。その動力はなく、MCのスティックを立型や横型のM

ルでタッチデックスの

ピンドルヘッドやツイ

プッシュバーを押し込

むとステーブルが回転す

る仕組み。加工プログ

ラムに押し込む動作を

組み込めば任意のタイ

ミングで割り出しでき

し込むストローク量で

調節可能。

制御装置不要の構造

と比べても割り出し精

度・復帰精度は引けを

50ミリ位まで多彩にラ

インアップ。数値制御

(NC)インデックス

ステーブル「タッチデックス」自体に

川田鉄工(京都府京ツクス)が好評だ。その動力はなく、MCのスティックを立型や横型のM

ルでタッチデックスの

ピンドルヘッドやツイ

プッシュバーを押し込

むとステーブルが回転す

る仕組み。加工プログ

ラムに押し込む動作を

組み込めば任意のタイ

ミングで割り出しでき

し込むストローク量で

調節可能。

制御装置不要の構造

と比べても割り出し精

度・復帰精度は引けを

50ミリ位まで多彩にラ

インアップ。数値制御

(NC)インデックス

ステーブル「タッチデックス」自体に

川田鉄工(京都府京ツクス)が好評だ。その動力はなく、MCのスティックを立型や横型のM

ルでタッチデックスの

ピンドルヘッドやツイ

プッシュバーを押し込

むとステーブルが回転す

る仕組み。加工プログ

ラムに押し込む動作を

組み込めば任意のタイ

ミングで割り出しでき

し込むストローク量で

調節可能。

制御装置不要の構造

と比べても割り出し精

度・復帰精度は引けを

50ミリ位まで多彩にラ

インアップ。数値制御

(NC)インデックス

ステーブル「タッチデックス」自体に

川田鉄工(京都府京ツクス)が好評だ。その動力はなく、MCのスティックを立型や横型のM

ルでタッチデックスの

ピンドルヘッドやツイ

プッシュバーを押し込

むとステーブルが回転す

る仕組み。加工プログ

ラムに押し込む動作を

組み込めば任意のタイ

ミングで割り出しでき

し込むストローク量で

調節可能。

制御装置不要の構造

と比べても割り出し精

度・復帰精度は引けを

50ミリ位まで多彩にラ

インアップ。数値制御

(NC)インデックス

ステーブル「タッチデックス」自体に

川田鉄工(京都府京ツクス)が好評だ。その動力はなく、MCのスティックを立型や横型のM

ルでタッチデックスの

ピンドルヘッドやツイ

プッシュバーを押し込

むとステーブルが回転す

る仕組み。加工プログ

ラムに押し込む動作を

組み込めば任意のタイ

ミングで割り出しでき

し込むストローク量で

調節可能。

制御装置不要の構造

と比べても割り出し精

度・復帰精度は引けを

50ミリ位まで多彩にラ

インアップ。数値制御

(NC)インデックス

ステーブル「タッチデックス」自体に

川田鉄工(京都府京ツクス)が好評だ。その動力はなく、MCのスティックを立型や横型のM

ルでタッチデックスの

ピンドルヘッドやツイ

プッシュバーを押し込

むとステーブルが回転す

る仕組み。加工プログ

ラムに押し込む動作を

組み込めば任意のタイ

ミングで割り出しでき

し込むストローク量で

調節可能。

制御装置不要の構造

と比べても割り出し精

度・復帰精度は引けを

50ミリ位まで多彩にラ

インアップ。数値制御

(NC)インデックス

ステーブル「タッチデックス」自体に

川田鉄工(京都府京ツクス)が好評だ。その動力はなく、MCのスティックを立型や横型のM

ルでタッチデックスの

ピンドルヘッドやツイ

プッシュバーを押し込

むとステーブルが回転す

る仕組み。加工プログ

ラムに押し込む動作を

組み込めば任意のタイ

ミングで割り出しでき

し込むストローク量で

調節可能。

制御装置不要の構造

と比べても割り出し精

度・復帰精度は引けを

50ミリ位まで多彩にラ

インアップ。数値制御

(NC)インデックス

ステーブル「タッチデックス」自体に

川田鉄工(京都府京ツクス)が好評だ。その動力はなく、MCのスティックを立型や横型のM

ルでタッチデックスの

ピンドルヘッドやツイ

プッシュバーを押し込

むとステーブルが回転す

る仕組み。加工プログ

ラムに押し込む動作を

組み込めば任意のタイ

ミングで割り出しでき

し込むストローク量で

調節可能。

制御装置不要の構造

と比べても割り出し精

度・復帰精度は引けを

50ミリ位まで多彩にラ

インアップ。数値制御

(NC)インデックス

ステーブル「タッチデックス」自体に