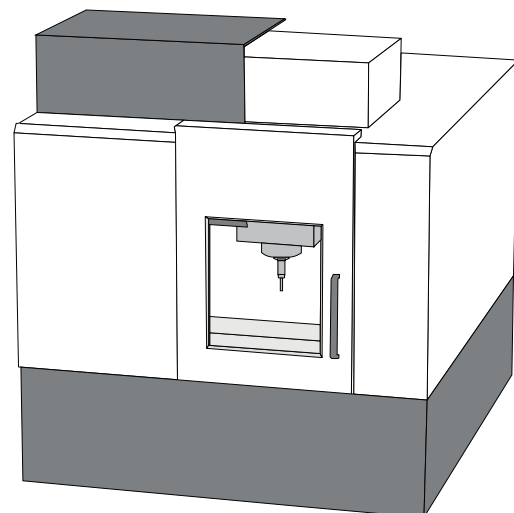


治具の段取り 改善しませんか？



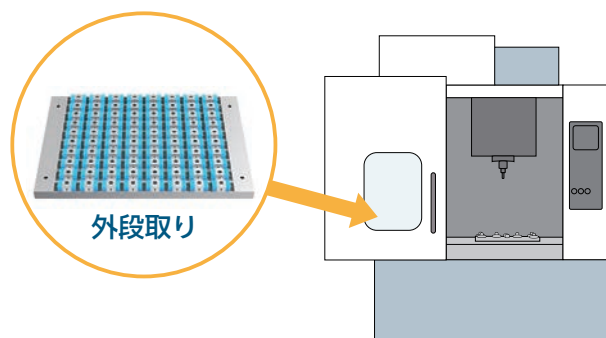
治具交換や芯出しなどの機内で行う内段取りは、機械稼働を停止して行う工程となります。これは機械の稼働率悪化や生産効率が向上しない要因となります。機械の稼働率を高めるためには内段取りの時間を極力短縮しなければなりません。

ここでは、内段取り時間を削減する治具の活用方法をご提案いたします。

内段取り時間を削減する治具の選定のポイント

内段取り工数を削減する治具の外段取り化

プレートなどを利用し、治具を外段取りします。機械の稼働を停止せず、機外で作業をできるようにすることで、内段取りの工数と時間を削減できます。



治具の芯出し作業時間を削減すること

治具を機内で設置する際に必要な芯出しは、個人のスキルや経験に左右されやすく、作業時間も要します。これを、「誰でも」・「素早く」・「高精度に」できるようにすることが重要です。

誰でも

スキルや経験を問わない
熟練作業者に依存しない

素早く

芯出し作業の工程を削減

高精度

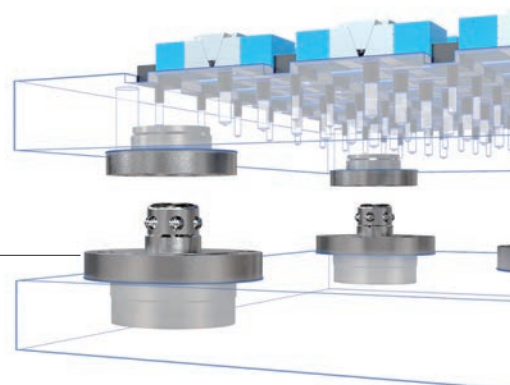
位置決めの再現性が高く
加工精度・品質の安定化

「外段取り化」と「芯出しレス」をまとめて実現しませんか？

裏面にて解決製品をご紹介します

治具の位置決めとクランプを 『誰でも・素早く・高精度』

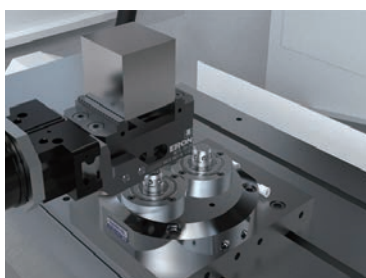
Q ロックエレメントのご紹介



製品の特長

誰でもできる簡単操作

レンチ操作と油圧やエアの供給制御から操作方法を選択できます。



使用例：エアの供給制御

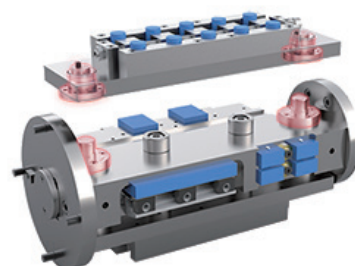
高精度位置決めで芯出しレス

繰返し位置決め精度 $3\mu\text{m}$ と高精度。2面拘束方式で高剛性です。



簡単な取付け

既存治具へも追加工で取付ができます。治具の新規製作不要で外段取り化ができます。



詳しい製品情報はナベヤ WEB サイトをご覧ください

Q ロックエレメントの詳細、活用方法等の情報を掲載しております。

ナベヤ Q ロック

検索



<http://www.nabeya.co.jp> E-mail : nabeya@ons.co.jp

●掲載の仕様は2022年10月20日現在のものです。予告なしに変更することがありますがご了承ください。



SINCE 1560

株式会社

ナベヤ

JIG & MECHANICAL PARTS



営業本部／〒 500-8433 岐阜市若杉町 25
TEL.(058)273-6521 FAX.(058)278-0022