

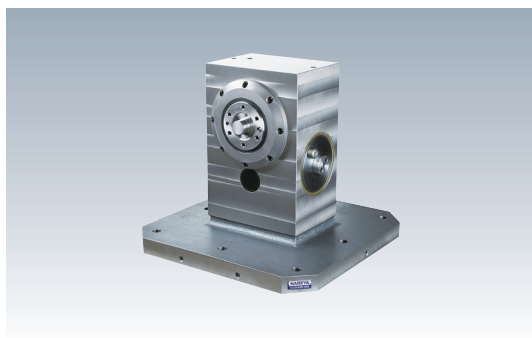
インデックステーブル付ツーリングブロック

TOOLING BLOCKS No.E-1409

RoHS対応

NEW

ERON®



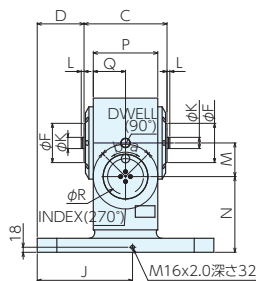
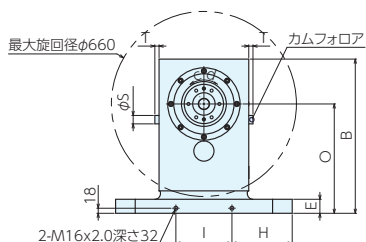
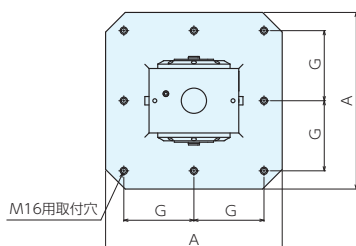
材質 本体:FC250

熱処理 焼鈍

表面処理 塗装(黒皮部)

付属品 アイボルト

- 2面に取付したジグをマシニングセンタの主軸で円弧操作により90°刻みで旋回できます。
- ジグの回転、位置決めを機内で自動化でき、作業者による段取り替えの工数を削減できます。
- 旋回の円弧操作はハンドルで作業者が操作することもできます。
- 横型マシニングセンタの5面加工による工程集約でリードタイムを短縮できます。



入出力軸回転方向 a-c,b-d

仕様・価格表

オーダーNo.	No.	タイプ	A	B	C	D	E	F	G	H	I
147269	TRS0512-30055	並級	500	550	296	102	50	140	400	175	150
147270	TRP0512-30055	精級	500	550	296	102	50	140	400	175	150
140988	TRS0612-30055	並級	630	550	296	167	50	140	250	215	200
140989	TRP0612-30055	精級	630	550	296	167	50	140	250	215	200

No.	J	K ¹⁵ _{+0.011}	L	M	N	O	P	Q	R	S	T	質量kg	価格
TRS0512-30055	275	40	10	120	270	390	230	115	128	30	19.2	309	2,330,000
TRP0512-30055	275	40	10	120	270	390	230	115	128	30	19.2	309	2,510,000
TRS0612-30055	340	40	10	120	270	390	230	115	128	30	19.2	360	2,400,000
TRP0612-30055	340	40	10	120	270	390	230	115	128	30	19.2	360	2,550,000

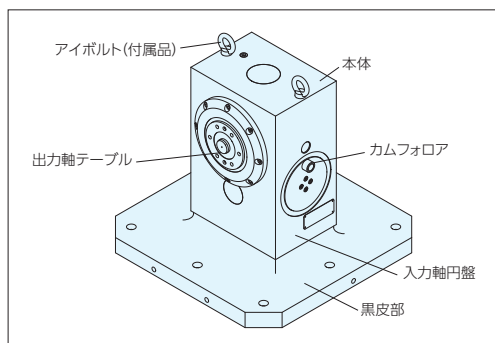
仕様

静的特性項目	単位	数値	
		並級	精級
許容トルク	Nm	5419(dwelling 時)	5419(dwelling 時)
許容スラスト荷重	N	215.6x10 ³	215.6x10 ³
許容ラジアル荷重	N	73500	73500
許容曲げモーメント	Nm	16660	16660
ねじり剛性※ 2	sec./Nm	0.112	0.112
繰返し精度	sec.	± 15	± 2
割出精度	sec.	± 25	± 15
カム軸摩擦トルク	Nm	16.7	16.7

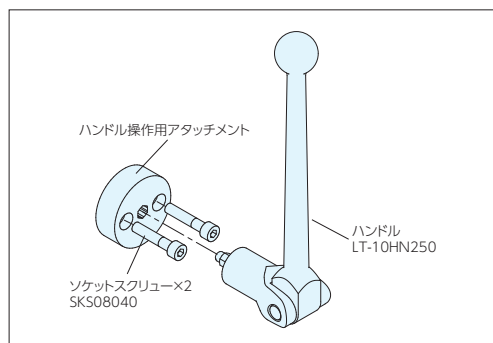
※上記数値は両面の合計値となります。※2ねじり剛性の数値は参考値となります。

■部品構成

インデックス付ツーリングブロック



ハンドル操作セット



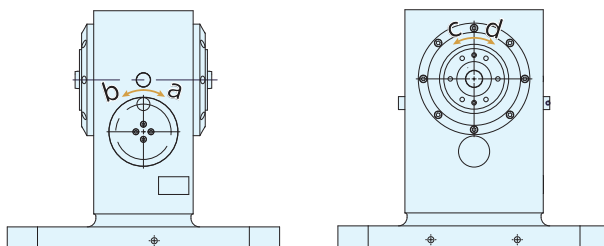
■使用方法

●動作について

入力軸円盤側を1回転(360°)させることで出力軸面板が90°回転する構造です。
回転回数・回転向きともに制限はありません。

回転の向き

入力軸円盤側をa方向に回すと出力軸面板側はc方向に、入力軸円盤側をb方向に回すと出力軸面板側はd方向に回転します。



●インデックス付ツーリングブロック

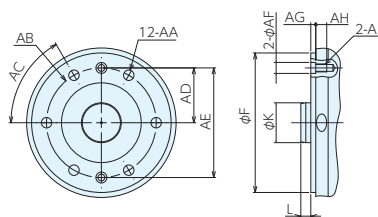
工作機械の主軸を用いて本製品を操作することができます。

工作機械の主軸

工作機械の主軸に円柱状(φ30以上、長さ50mm以上)の工具を取り付けてください。
例: モールステーパホルダA型

出力軸テーブル側

出力軸テーブル側にジグプレートを取付けます。
取り付ける際は出力軸テーブルの取付穴に合うように、ジグプレートの加工を行ってください。
出力軸テーブルの仕様は以下を参照ください。



■テーブル仕様

No.	仕様	AA	AB	AC	AD ±0.05	AE ±0.02	AF ^{H6} ₀ ^{+0.011}	AG	AH	AI
TRS0512-30055	並級	M12x1.75	110	60°	55	110	11	5	11	M8x1.25
TRP0512-30055	精級	M12x1.75	110	60°	55	110	11	5	11	M8x1.25
TRS0612-30055	並級	M12x1.75	110	60°	55	110	11	5	11	M8x1.25
TRP0612-30055	精級	M12x1.75	110	60°	55	110	11	5	11	M8x1.25

インデックステーブル付ツーリングブロック

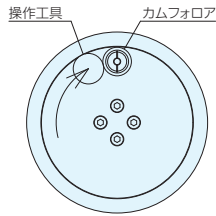
TOOLING BLOCKS No.E-1409

RoHS対応

NEW

ERON®

入力軸円盤側

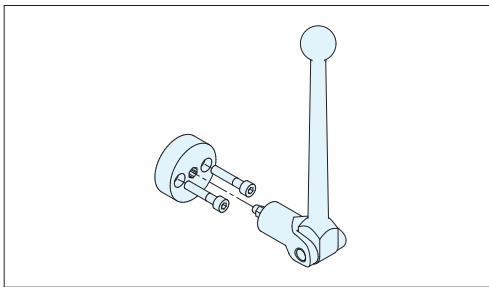


工作機械の主軸に取り付けた工具でカムフロアの局面に操作工具を接触させ、入力軸円盤を回して操作します。

⚠ 注意事項

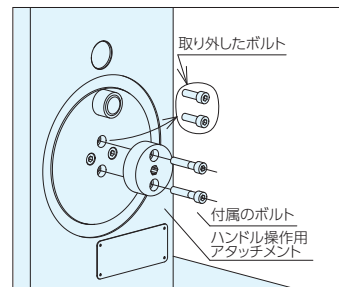
入力軸の操作終了後は、必ずカムフロアを円の最上部（12時の位置）に停止させてください。
円の最上部に停止していない場合、出力軸が回転する場合があります。

● ハンドル操作セット



手動での操作をする場合はハンドル操作セットを使用します。
付属しているアタッチメント中央の六角穴にハンドルを挿入し回転させることで操作できます。

取付方法



入力軸面のボルト(2本)を外します。
ハンドル操作アタッチメントを付属しているボルトで取り付けます。

■ 精度規格

● 繰り返し精度

同じ条件のもとで繰返し動作させ、同じ停止位置を測定したときの停止する位置の角度のばらつきの最大値をいいます。

● 割出精度

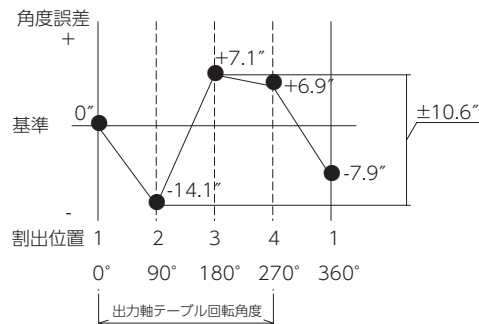
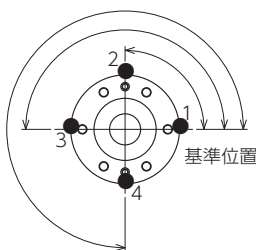
出力軸テーブルの1回転で順次割出測定を行い、理論的回転角度と測定値との差をいいます。

繰り返し精度と割出精度の測定例

例	1回転目	2回転目
割出位置 1 (0°)	± 0"	-7.9"
割出位置 1 (90°)	-14.1"	-11.1"
割出位置 1 (180°)	+7.1"	+7.8"
割出位置 1 (270°)	+6.9"	+6.4"

繰り返し精度
(0+7.9)/2=±3.95"

割出精度
(14.1+7.1)/2=±10.6"



インデックス付きツーリングブロック用ハンドル操作セット

TOOLING BLOCKS No.E-1409

NEW

ERON®

治具段取システム
(Q-ロック)

治具ベース

ロケータイング
エレメント

クランプユニット

クランプパーツ

機械要素部品

マシンバイス

定盤・測定機器

作業工具



セット内容 ハンドル：1本 アダプター：1個
六角穴付ボルトM8X40：2個

価格表

オーダーNo.	No.	価格
141109	TRS0612-HN	33,900