

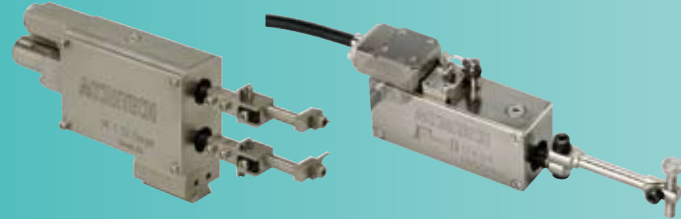
ゲージラインナップ

ACCRETECH



外径専用定寸測定ヘッド MODゲージ

休止後の起動時や温度が変化する工場環境下でも安定した精度を保ちます。



内径専用定寸測定ヘッド M I Dゲージ

MOD譲りの高精度に加え、小径加工でのセットアップ負荷を軽減しました。

汎用測定ヘッド Γ IIゲージ

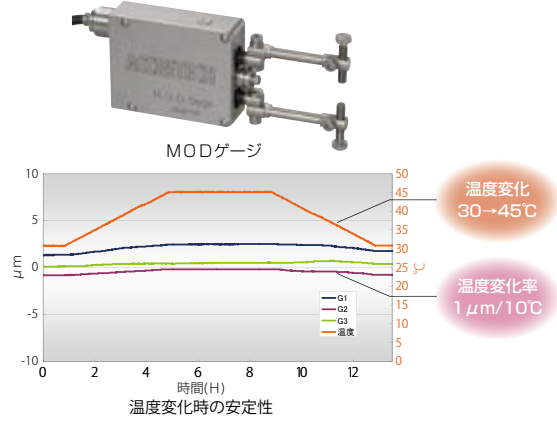
小型、高精度。リトラクト機能内蔵型もラインナップ。

安定性向上のために新開発

ワークの高精度化に伴って、定寸装置にはますます安定した精度が求められています。例えば、休止後にもすばやく立ち上がり、温度が変化する工場環境下でも安定した精度を保つことです。

この難題への解法が、新開発の外径専用定寸測定ヘッド「MODゲージ」、内径専用定寸測定ヘッド「M I Dゲージ」、汎用測定ヘッド「Γ IIゲージ」です。温度特性を考慮したメカ設計に加え、新開発の差動トランスセンサを搭載し、ご好評を頂いている高精度測定ヘッド「スーパΣ」同等の安定性を実現しました。

MODゲージ、M I Dゲージ、Γ IIゲージ



小型、小径での段替作業時間の短縮

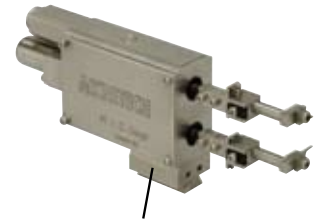
エンジン部品の中でも特に精度が要求されるインジェクタの内径加工は、通常 8mm以下です。こうした小径加工における、機内でのコンタクト調整は困難を極め、熟練した作業員でも数時間かかることも。

この煩雑な作業負担を軽減するために登場したのが、内径専用定寸測定ヘッド「M I Dゲージ」です。その秘密は、「ゲージプリセッタ」と本体に設けた「取付け基準ブロック」。「ゲージプリセッタ」を用いて機外で調整を終えた後に、機内で基準面に取付けることができ、段替作業時間が大幅に短縮できます。

M I Dゲージ



ゲージプリセッタ



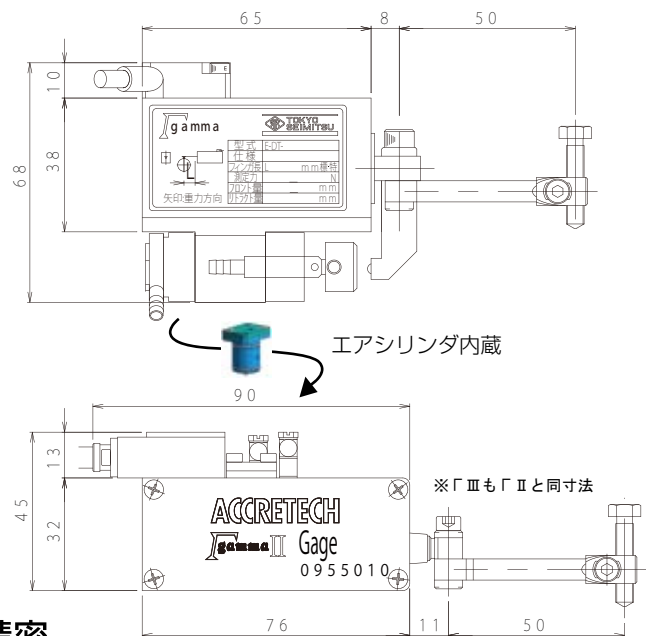
取付け基準ブロック

小型、省スペース

研削盤の小型化に伴って、定寸測定ヘッドも大幅に小型化しました。特に「Γ IIゲージ」は、リトラクトエアシリンダを内蔵したことで、狭いスペースにも搭載が可能になりました。

今回、エア駆動部も新たに4機種ラインナップし、油圧機構のない小型研削盤にも万全の体制です。また、近年のクーラント（油性・水溶性）の多様化に対応し、シール材や軸受け部材の最適設計を行うことで、耐久性を格段に向上させました。

Γ IIゲージ、Γ IIIゲージ、エア駆動部



- 高推力かつ高剛性
- 空気取入口：4ヶ所から選択可能（ADR-W型）
- 標準ストローク：50mm、80mm

