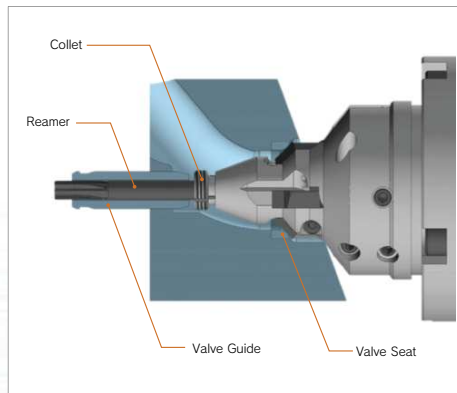
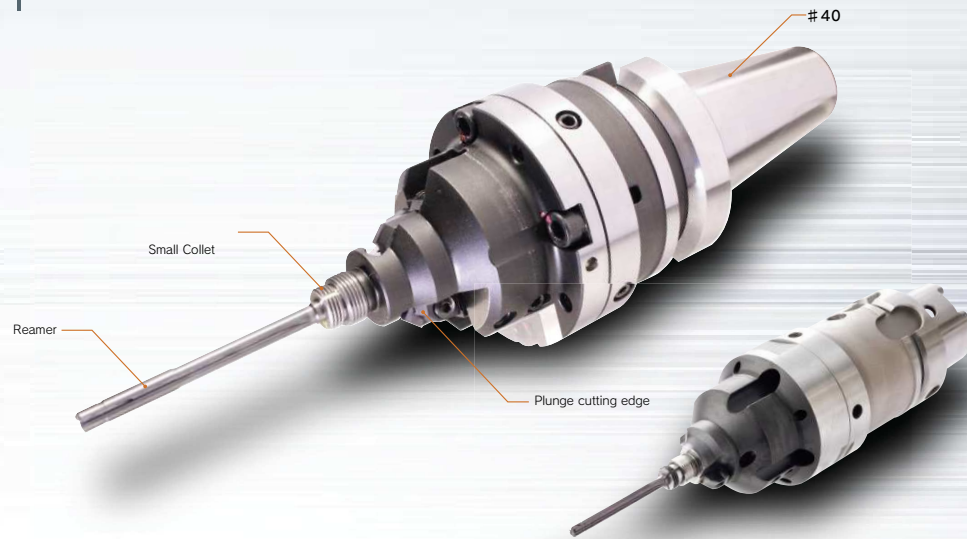


Nut-less Collet Valve Finisher

Space Saving & Highly Efficient Machining enabled by Special mall-sized Collet

High Precision Machining is made possible by minimum reamer projection & runout adjustment



【標準切削条件】	バルブシート Valve Seat	バルブガイド Valve Guide
回転速度 (min ⁻¹) Rotational Speed	1800	4600
切削速度 (m/min) Cutting Speed	150	80
送り速度 (mm/min) Feed Speed	180	1400
送り (mm/rev) Feed Rate	0.1	0.3

【加工精度 Machining Accuracy】

バルブシート Valve Seat	同軸度 Concentricity	φ 0.035mm以下 Max
	面粗さ (Ra) Surface Rough ness	1.0 μm以下 Max
バルブガイド Valve Guide	真円度 Roundness	5 μm以下 Max
	面粗さ (Ra) Surface Rough ness	1.0 μm以下 Max

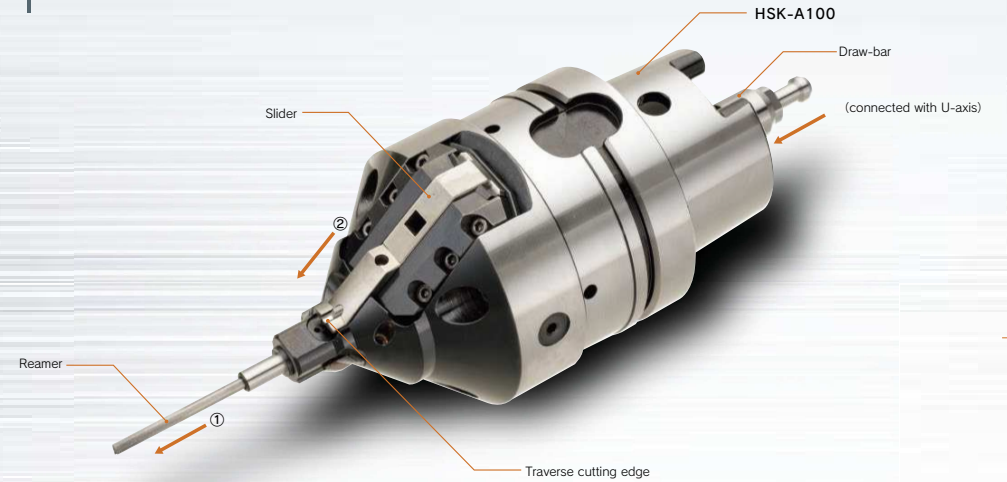
※当社のテストカットデータによる。

ATC Valve Finisher

Automatic Tool Change enables Multi-Product Manufacturing → Mixed Flow Production

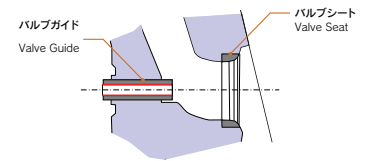
Single Spindle Drive System by Draw-Bar

→ Reduction of Facility cost (compared special machine)



工具 Tool	専用機 Special Purpose Machine	U軸搭載マシニングセンタ U-axis mounted M/C
	Manual	ATC
インターフェース Interface	フランジ取付け 又は特殊アダプタ Special adapter	HSK-A100(汎用)
作動軸 Operating axis	2軸を個別制御 Separated control of 2-axis	1軸を制御 Single axis control
ATC	制約多いため不可 Not available due to restrictions	可 Available
混流生産 Mixed Flow Production	制約多いため不可 Not available due to restrictions	可 Available

■ Area to be cut



【標準切削条件】	バルブシート Valve Seat Plunge	バルブシート トラバース Valve Seat Traverse	バルブガイド Valve Guide
回転速度 (min ⁻¹) Rotational Speed	800	800	3000
切削速度 (m/min) Cutting Speed	83-95	90	52
送り速度 (mm/min) Feed Speed	80	40	480
送り (mm/rev) Feed Rate	0.1	0.05	0.15