

平成 29 年 7 月 12 日

各 位

会社名 : 津田駒工業株式会社  
代表者 : 代表取締役社長 高納伸宏  
問合せ先 : 社長室長 加藤三明

汎用 NC 円テーブルシリーズを一新  
～ モーメント剛性 2 倍、クランプトルク 30%向上、加工安定性を向上～

当社は、野々市工場で生産しております汎用 NC 円テーブルについて、プラットホーム設計を導入し、性能をより向上した新シリーズとして展開してまいります。

今回プラットホーム設計に変更した NC 円テーブルは、様々な業種の各種部品、各メーカーの加工機に対応可能な汎用タイプのウォームドライブ駆動 NC 円テーブルです。

加工物を取りつけるテーブルの直径が $\phi 160\sim 320\text{mm}$ の空圧クランプモデル RWA・RWE シリーズ（旧モデル RNA・RNE シリーズ）、直径が $\phi 250\sim 630\text{mm}$ の油圧クランプモデル RWB・RWU シリーズ（旧モデル RBA・RUA シリーズ）を、新たなシリーズとして展開してまいります。また、付属装置では、油圧クランプ内蔵サポートスピンドル SSB シリーズ（旧モデル TSUA シリーズ）を新たにプラットホーム化いたしました。

新しいシリーズは、従来機種に対し、大径主軸ベアリング採用による従来比 2 倍のモーメント剛性（注 1）と、約 30%向上したクランプトルク（注 2）により、加工の安定性をより高めました。

また、従来シリーズでは、同サイズで複数のモデルが存在しておりましたが、プラットホーム化の効果として、機種統廃合や部品共通化による生産の効率化や納期短縮を期待しております。さらに、基幹となる部品やユニットの特注機（注 3）への採用を加速することで、全機種において生産の効率化を図ることを目指しております。

当社ではこれらの新シリーズ機種について、今年度中に月産 200 台の生産体制を構築し、2020 年度末には月産 400 台の販売を目指しております。

以上

（注 1）モーメント剛性：テーブル面に一定角度の傾き変位を与えるのに必要なモーメント。切削力や積載によるテーブル面の傾きにくさを表す。単位は  $\text{N}\cdot\text{m}/\text{rad}$

（注 2）クランプトルク：外力によりテーブルが回転しないように油圧や空圧によりテーブルを固定（クランプ）する機構の性能の高さを表す。単位は  $\text{N}\cdot\text{m}$

（注 3）汎用機に対して、特定の工作機械・メーカー向けに専用設計された製品。