

両センタとテーパピンは不要、セットが簡単に。  
 しかも回転ふれ精度は良好、高精度に測定可能。  
 回転トルクは殆どゼロ、歯溝ふれ測定にも。

# ふれ測定機(気体静圧式)

MOR -7 5

Measurement Apparatus of Outside Runout by Static Pressure

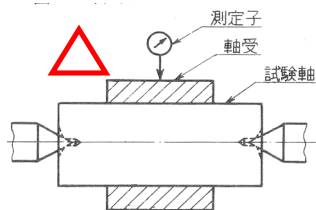


\* 写真は歯溝ふれ測定の場合、測定対象は平歯車です。

## 特長 Feature

### ワークのセットも簡単、 外径面ふれ測定 of 能率向上に

ワークの内径面は、本機のエア軸からの気体膜で支持されます。この為、下図のふれ測定 of テーパーピンと両センタは不要になります。



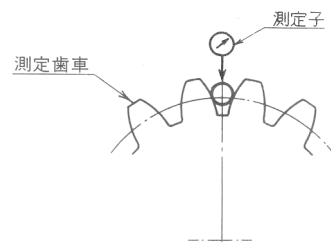
(ワークをセットするとスイッチが入りエアが出ます。)

### 回転ふれ精度はサブミクロン、 トルクは殆ど無し

従来のテーパピンと両センタでのふれ測定では、当たり傷の影響などもあり精度を高めるのは困難でした。本測定機では、ワークを支持するスピンドルは、適正なクリアランスの気体膜で剛性が得られ、高精度の回転ふれで簡単に測定できます。また、ワークと軸は非接触で支持され、極めて軽いトルクで回ります。なお、供給するエアは普通の空気圧力で十分です。

### 歯車の歯溝ふれと OBD寸法も同時に測定

歯車の歯溝ふれ測定にも適しています。オプションでOBDマスター(上写真の左下)と所定の径の測定球先端子により歯車のOBD寸法も同時に確認ができます。



KIKUCHI Works

## 仕様 Specification

|         | MOR - 75                |
|---------|-------------------------|
| ワーク最大外径 | 75まで                    |
| 適用ワーク内径 | 8mm以上(推奨)*1、*2          |
| ワーク内径公差 | 0.02mm以下*3              |
| エア - 圧力 | 0.6MPa(abs)以下           |
| エア - 消費 | 数 リットル/min以下            |
| 外形寸法    | W212 × D150 × H213mm *4 |
| 重量      | 8.4 kg                  |

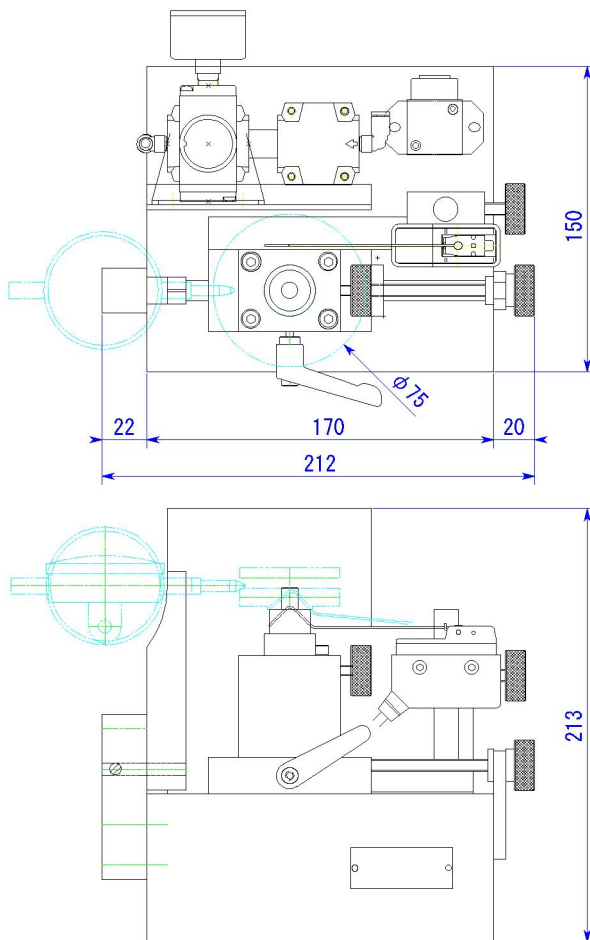
\*1 エア - 軸はワークに適したように製作致します。

\*2 ワークの寸法、内径の面の形状などによっては適切な気体膜を形成できない場合があります。(例、大きな溝のある物、厚み(幅)の薄い物)

\*3 内径の寸法公差範囲が大きく、気体膜で保持するのが適当でない場合、軸を油圧で若干膨張させ高精度にクランプし、別な方法で回転させ、ふれ測定を行う事も可能ですので、ご相談下さい。

\*4 ダイアルゲージなどの突出部分などは含みません。

## 外形寸法 Dimensions

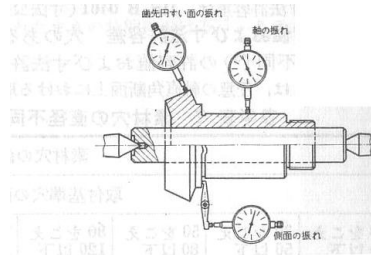


\* ダイアルゲージは付属しません。

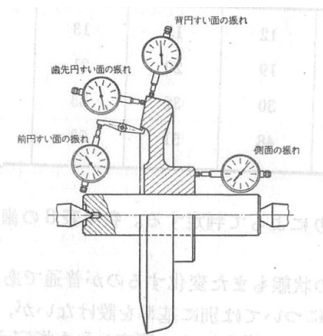
## その他の応用例 Application

その他、本機の応用例としては、次のような物が考えられます。

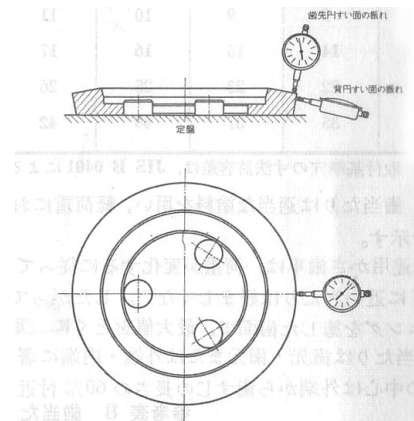
穴のある軸基準かさ歯車のふれ



穴のあるかさ歯車のふれ



穴のある軸基準かさ歯車のふれ

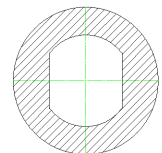


## 補足 Supplement

・本機種は測定対象物の内径を基準とし回転させますが、外径を保持して回転させる事も原理的に可能です。

・内径が完全な円でない形状、例えば右図の様に円弧が不連続な形状でも、保持する方法を工夫する事でそれらの円弧を基準として、本機種とは違う原理で回転させる事ができます。

詳しくはお問い合わせ下さい。



特殊な内径の例

ご用命は当店で



株式会社 菊池製作所

〒304-0056 茨城県下妻市長塚 200-4

TEL:(0296)44-2158 FAX:(0296)44-0052

URL:<http://www.kikuchiworks.co.jp>

Email:[info@kikuchiworks.co.jp](mailto:info@kikuchiworks.co.jp)

\* 本カタログの内容は予告なく変更する場合があります。