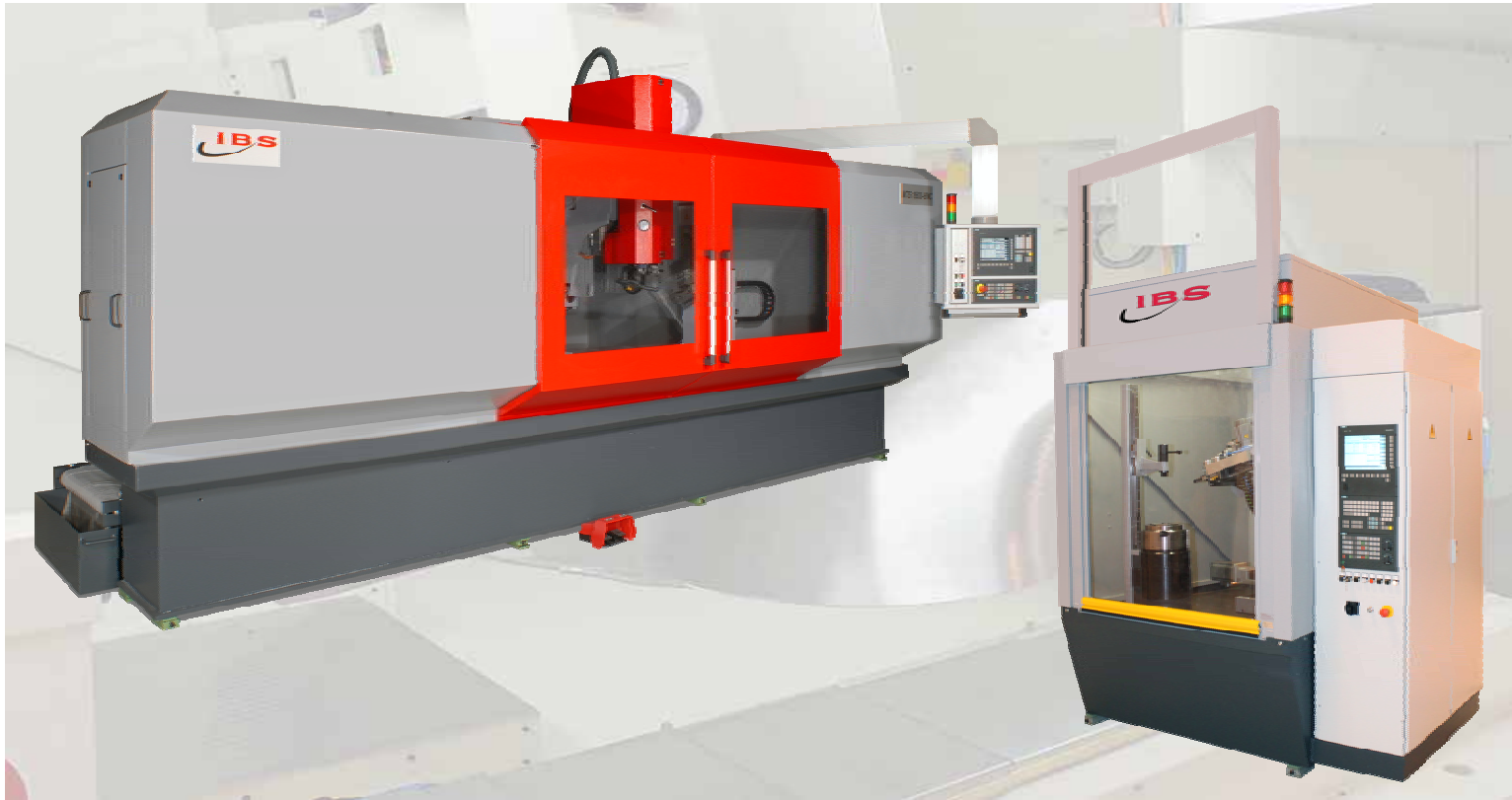




MTS & SPE

ドイツ
アイビーエス社

タービンブレード ベルト研削盤



MTS 及び SPE 型機的主要な特長

小型から大型までのタービンブレードの背腹、リーディングエッジ、
トレーリングエッジの自動研削が可能

翼面形状のティーチイン、または専用 CAD/CAM ソフトウェアによる
容易なプログラミング

ベルトの回転数、送り速度、研削圧を加工箇所ごとに任意に
設定することが可能

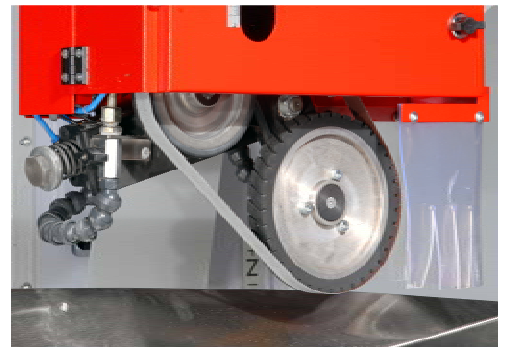
研削能力に優れ、手作業と比較して加工時間 70 ~ 90% 短縮

また、前工程のミーリング時間も短縮

自動研削によって、熟練作業者を必要とせずに翼面形状の均一化、
面精度の飛躍的向上を実現 (Ra 0.4 μ m 実績)

湿式研削により、チタンやニッケル合金などの難削材も加工可能

砥石ヘッドの首振り、旋回の 2 軸を加えた 6 軸制御により、
非常に複雑な翼面形状のブレードにも対応





MTS & SPE

ドイツ
アイビーエス社

タービンブレード ベルト研削盤

機械仕様

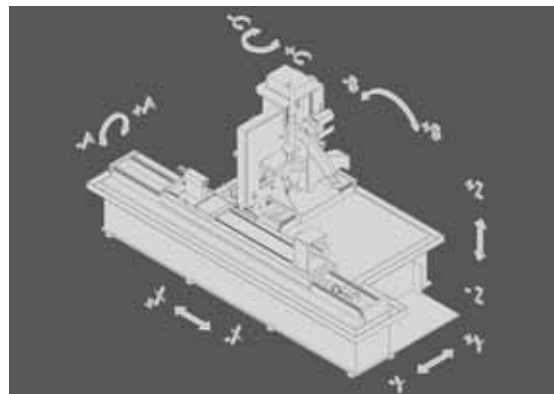
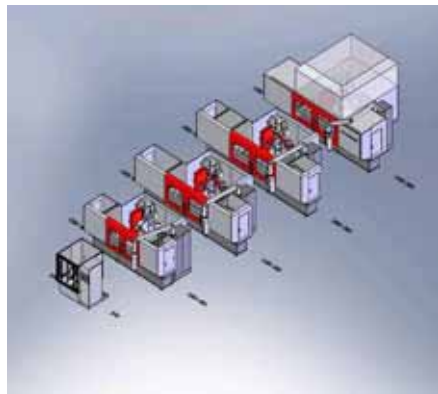
機種	MTS1000	MTS1600	MTS1800	SPE
X 軸	1000mm	1600mm	1800mm	250mm
Y 軸	400mm	500 - 800mm	500 - 800mm	250mm
Z 軸	330mm		500mm	500mm (オプション 750mm)
A 軸	360 °			± 20 °
B 軸	± 45 °			± 90 °
C 軸	± 90 °			360 °
ベルトドライブ	ベルト長: 3500mm ベルト幅: 30mm			ベルト長: 1750mm ベルト幅: 18mm
コントローラ	シーメンス社製 SINUMERIK 840D			
ソフトウェア	カーマイックス社製 専用 CAD/CAM ソフトウェア			

MTS シリーズはご要求に応じて様々なオプションサイズが有ります

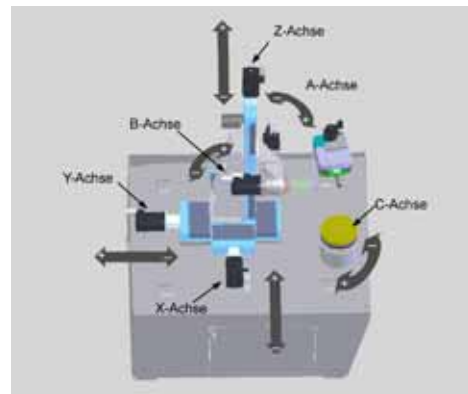
加工実績比較例

加工方法	MTS 機による加工	手作業による加工
スカロップハイト	0.4 - 0.65mm	0.15mm
仕上げ加工時間	10 分	約 40 分
ミーリング工程ロス時間		約 40 分
トータル時間	10 分	約 80 分

仕上げ工程において約 90%の時間短縮



<MTS 機軸構成>



<SPE 機軸構成>

YKT 日本総代理店
YKT 株式会社

E-mail: ykt100@ykt.co.jp / URL: http://www.ykt.co.jp

本 社 〒151-8567 東京都渋谷区代々木5-7-5
(03)3467-1252(直) FAX (03)3485-7990

大 阪 支 店 〒564-0063 大阪府吹田市江坂町1-1-1
(06)6386-8731(代) FAX (06)6386-8741

名 古 屋 支 店 〒457-0038 名古屋市中区桜本町104
(052)822-3101(代) FAX (052)822-1138

仙 台 営 業 所 〒980-0021 仙台市青葉区中央 2-10-12(仙台マルセルビル)
(022)262-2081(代) FAX (022)262-2230