

導光板金型用プリズム溝加工機

ナノグルーバ

Nano Groover

AMG71P

最大加工画面サイズは 32 インチ (16:9)

高速プレーナカットで従来比 12 倍の生産性

静圧スライドによる安定した鏡面加工

- 超精密仕上げ技術による高い機械精度と、対話方式による簡単操作で世界最高レベルの加工を可能にしました。
- 全てのスライド軸と回転軸は、非接触構造の静圧軸受を採用。ナノメートルオーダの直進性と位置決め精度を実現。均一で安定した鏡面加工を可能にしました。



特長

大型導光板金型加工に適した門型構造を採用

門型対称構造を採用。

長時間加工でも熱変形の影響を受けにくい、安定した高精度加工を維持します。

高精度な真直度と精度劣化の無いスライド

X・Y・Z の直交 3 軸は全て油静圧軸受を採用。

高い真直度と優れた振動減衰性により、均一で安定した鏡面加工を可能にしました。

また、非接触構造により、精度劣化がありません。

12 m/min の高速送りを高精度に実現

プレーナ加工時に高速送りが要求される X 軸は、コアレスタイプのリニアモータで駆動。

油静圧スライドとの組み合わせにより、高速送りでも安定した精度を維持します。

工具の位置を高精度に制御

Y 軸と Z 軸に配された油静圧ねじは、工具位置をナノメートル単位で制御。

工具の角度を高精度に制御するために、バイトホルダは静圧構造の A 軸に配置。

溝ごとにプリズム角度を変化させる加工に威力を発揮します。

工具 C 軸 (オプション)

バイト回転軸として工具 C 軸を搭載すれば曲線溝加工も可能です。

フライカット対応 (オプション)

工具スピンドルを搭載すればフライカットも可能です。

《主な仕様》

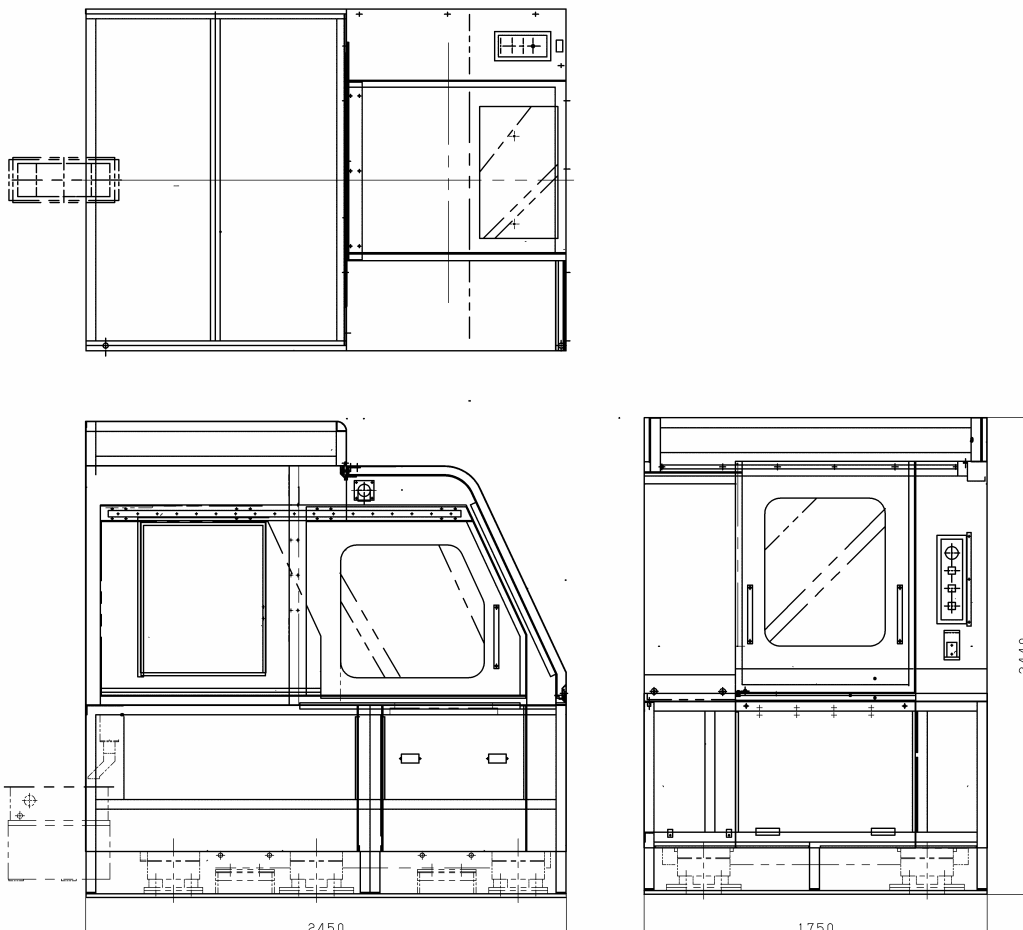
最大ワークサイズ: 710 × 450 (mm) [32 インチ (16:9)]

	X 軸	Y 軸	Z 軸	A 軸	C 軸
最大ストローク	900 mm	500 mm (※)	100 mm	±180°	±220°
最高速度	12,000 mm/min	300 mm/min	300 mm/min	5 rpm	1 rpm
最小設定単位	0.1 μm	0.001 μm (※)	0.001 μm	0.0001 °	0.0001 °
軸受方式	油静圧	油静圧	油静圧	空気静圧	空気静圧
駆動方式	コアレスリニアモータ	AC サーボ+油静圧ねじ リニアモータも選択可能 (※)	AC サーボ+油静圧ねじ	AC サーボ	AC サーボ
真直度(垂直面内)	0.5 μm/700mm	0.5 μm/450mm	0.5 μm/100mm	—	—

※ Y軸にリニアモータを使用した場合、Y軸最高速度とY軸最小設定単位は下記の2種類から選択願います。
また、Y軸最大ストロークは下記のとおり変更となります。

Y 軸最大ストローク	600 mm	
Y 軸最高速度	1800 mm/min	4000 mm/min
Y 軸最小設定単位	0.01 μm	0.05 μm

《加工機本体 外形／寸法図(単位:mm) 》



NACHI
株式会社 不二越

本商品の技術的なお問い合わせは
プレジジョン製造所(滑川事業所) TEL(076)471-2101 FAX(076)471-2827
富山県滑川市大掛 176-9 〒936-0802
E-Mail nanotech@nachi-fujikoshi.co.jp

ホームページ <http://www.nachi-fujikoshi.co.jp/>

東京本社 TEL (03)5568-5111 FAX(03)5568-5292 〒105-0021 東京都港区東新橋 1-9-2 汐留住友ビル 17F
富山本社 TEL (076)423-5111 FAX(076)493-5211 〒930-8511 富山県富山市不二越本町 1-1-1