

# News Letter VOL.08

発行/2024年3月29日 (株)タハラ営業部 〒270-1369 千葉県印西市鹿黒南2-1 0476-21-1991

## タハラからのお知らせ

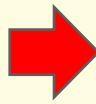
### マンドレルシャフト抜き治具のご紹介

ヘッド分解清掃におすすめです！

#### 使用方法

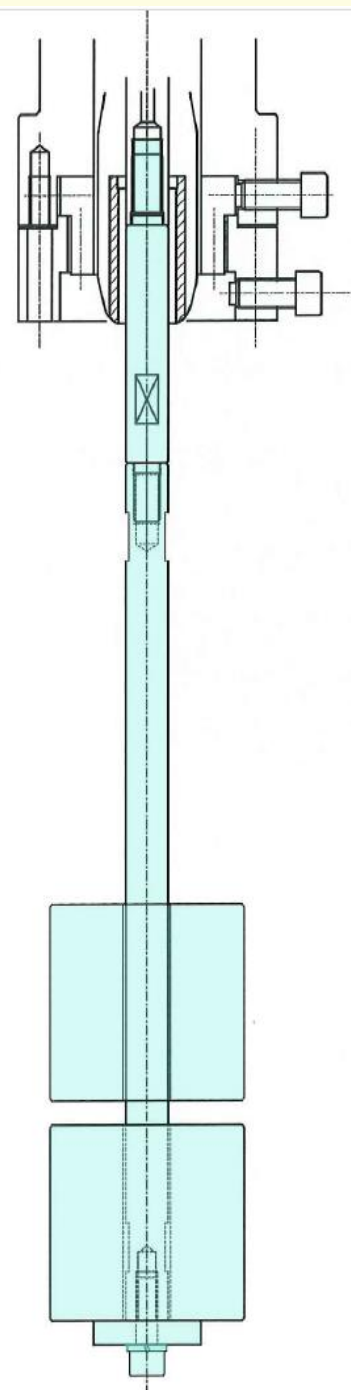
①マンドレルシャフトに抜き治具を取付けます。

②スライドハンマーを上下に振って、ヘッドの下から抜いていきます。



- ※機械の仕様により使用不可の場合がございます。
- ※標準品ではない抜き治具については、部品代のほか別途設計費を頂戴する場合がございます。
- ※使用方法については動画をメールにて送付可能です。

マンドレル抜き治具もございます！  
詳しくはTAHARA News Letter Vol.2をご参照ください。

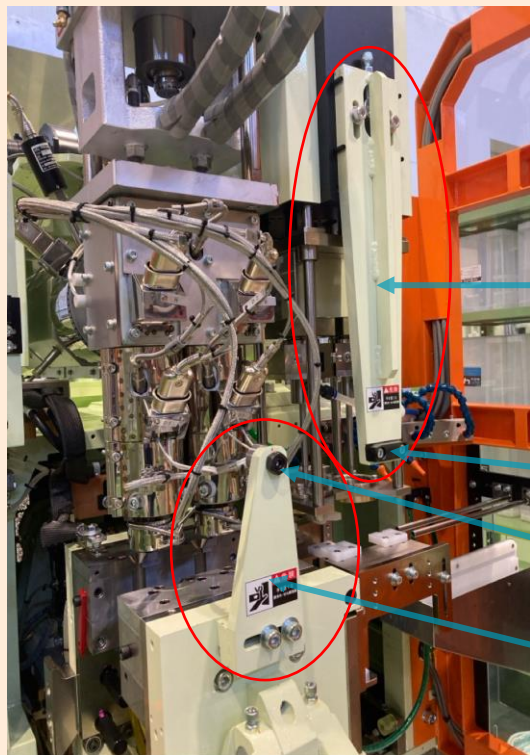


# 成形機Q&A【ベンドストッパ】

ベンドストッパは成形機が打込力を発揮するために重要な役割を担っています。  
適切なメンテナンスができていないと、製品不良や機械の不具合につながります。

Q. ベンドストッパの役割を教えてください。

A. 打込動作時に、打込力で型締が前方向にさがるのを防止する装置です。  
上アームについている駒で、下アームのカムフォロアを受ける構造です。



ベンドストッパ上アーム

ベンドストッパ駒

カムフォロア

ベンドストッパ下アーム

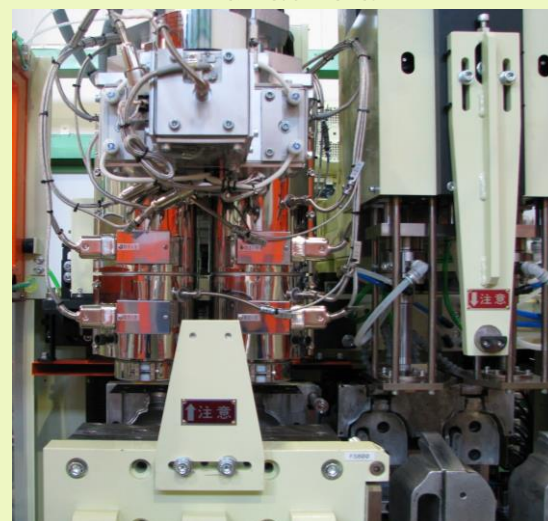
★ベンドストッパのその他仕様

54Yタイプ

15° 傾斜打込仕様



5° 傾斜打込仕様



Q. ベンドストッパの仕様による違いを教えてください

A. 打込仕様によって、標準仕様と強力打込仕様に分かれています。  
強力打込仕様は上アーム、下アームに補強リブが溶接されています。

その他、以下の仕様がございます。

- ・54Yタイプ(型厚調整式に対応)
- ・5°傾斜打込仕様(0°~5°の傾斜打込に対応)、
- ・上アームをエアシリンダにて上昇下降させるタイプ  
(打込傾斜が5°以上のベンドストッパに対応[15°30°傾斜])

Q.ベンドストッパのメンテナンスについて教えてください

A. 金型を交換した後や打込の芯出し調整の作業前は、必ずベンドストッパの調整作業をしてください。  
ベンドストッパの調整作業の方法については、次項にて解説しております。  
調整する際は、カムフォロアを指でつまみ、回せる程度のきつさに調節してください。  
カムフォロアとベンドストッパ駒の間に隙間があると、打込時に型締が下がり、製品口部の成形不良や、  
型締タイバブッシュの摩擦が増すなどの原因となります。  
またカムフォロアとベンドストッパ駒の当たりが強いと、成形機の動作時に不要な衝撃音や衝撃が起こり、  
カムフォロアや上アームが破損します。

Q.バンドストップの調整作業の方法を教えてください。

A.バンドストップの調整作業は以下の手順に従って行ってください。

- 1.安全扉を閉め、操作盤にある「サーボ準備完了」ランプが点灯するか確認してください。
- 2.操作盤にある運転モードセクタスイッチを「自動」にしてください。
- 3.装置復帰照光押ボタンスイッチが点滅します。スイッチを押してください。スイッチが点灯に変わり、全ての装置が復帰をはじめ、復帰完了するとスイッチは消灯します。
- 4.操作盤にある運転モードセクタスイッチを「手動」にしてください。
- 5.操作画面124「手動運転(型替・メンテ)」の調整動作の選択キーを押してください。キーが点灯します。
- 6.金型交換キーを押してください。キーが点灯します。
- 7.操作盤にある「安全扉-開」スイッチを押し、安全扉を開いてください。
- 8.操作盤側面にある調整モードセクタスイッチを「寸動」にしてください。
- 9.操作盤側面にある型締セクタ押ボタンスイッチを「閉」を選択してください。スイッチを押している間だけ型締が低速で閉じます。上アームと下アームのカムフォロアが当たらないか確認しながら型締を閉めてください。
- 10.操作盤側面にある調整モードセクタスイッチを「定点」にしてください。
- 11.操作盤側面にある型締セクタ押ボタンスイッチを「閉」にし、スイッチを押し続けてください。型締が低速で型閉位置まで移動します。
- 12.上アーム固定ボルトを緩めてください。
- 13.下アームのカムフォロアが、上アームのカムフォロア受けブロックに接触するように、上アームの位置調整用ジャッキボルトで位置を調整してください。
- 14.カムフォロアを指でつまみ、回せる程度のきつさに調整してください。調整完了後に上アーム固定ボルトを締めてください。
- 15.型開閉動作を2回程し、カムフォロアのきつさが変わらないか確認してください。
- 16.金型交換キーを押してください。キーが消灯し、サーボモータへの電源が切れます。

以上で、バンドストップの調整が完了します

※本説明はMSE機、MB機(Ver.7)の場合です。内容は仕様により異なる場合がございますので、成形機の取扱説明書をご参照ください。

本記事に関する内容、お見積り依頼については、  
弊社部品注文までお問合せください！

※本記事は、タハラ製電動機を対象にした内容となります。  
油圧機、JEB機、中大型機については、本記事の対象外となります。



## 中古品特価セール

中古品特価セールを開催中です。  
3/29(金)時点の在庫型式リストがこちらです。  
パーツストア経由以外でもお見積もり、  
ご注文依頼を承っております。  
弊社部品注文にお問い合わせください。



	品名	型式
サーボアンプ	サーボアンプ【J4シリーズ】	MR-J4-10B
	SSCNET変換ユニット対応サーボアンプ【J2(S)→J4互換】	MR-J4-10B-RJ020
	サーボアンプ【J4シリーズ】	MR-J4-20B
	SSCNET変換ユニット対応サーボアンプ【J2(S)→J4互換】	MR-J4-40B-RJ020
	サーボアンプ【J4シリーズ】	MR-J4-60B
	サーボアンプ【J4シリーズ】	MR-J4-70B
	サーボアンプ【J4シリーズ】	MR-J4-200B
サーボモータ	サーボモータ【J3シリーズ】	HF-KP13
	サーボモータ【J3シリーズ】	HF-KP23
	サーボモータ【J3シリーズ】	HF-KP23B
	サーボモータ【J3シリーズ】	HF-SP52K
	サーボモータ【J3シリーズ】	HF-KP73B
	サーボモータ【J3シリーズ】	HF-SP102K
	サーボモータ【J3シリーズ】	HF-SP152B
	サーボモータ【J3シリーズ】	HF-SP152BK
	サーボモータ【J3シリーズ】	HF-SP352
	サーボモータ【J3シリーズ】	HF-SP352B
	サーボモータ【J3シリーズ】	HF-SP352K
	サーボモータ【J4シリーズ】	HG-MR13
	サーボモータ【J4シリーズ】	HG-KR23
	サーボモータ【J4シリーズ】	HG-KR23B
	サーボモータ【J4シリーズ】	HG-KR23K
サーボモータ【J4シリーズ】	HG-KR73B	
その他電気部品	セーフティ・リレーユニット	G9SA-301(AC/DC24V)
	電源ユニット	R61P
	DC入力トランジスタ出力複合ユニット	RH42C4NT2P
	DC入力ユニット	RX42C4
	通信拡張モジュール	Z-COM-A-54-123D
	CTモジュール	Z-CT-AT-1-P1
	温度制御モジュール(2ch:加熱/冷却・空冷)	Z-TIO-AT-VVVV-N1-AK02
	温度制御モジュール(4ch:加熱)	Z-TIO-AT-VVVV-N1-FK02