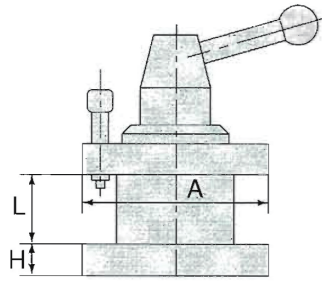


# CCPOST機種選定表



CCPOSTを選定する場合は、お持ちの旋盤の左記寸法をご確認下さい。

A: ツールポスト対辺寸法  
H: ツールポスト回転面からバイト取付面までの高さ  
L: バイト取付部の高さ

型式表示符号

CCP 14 II AB

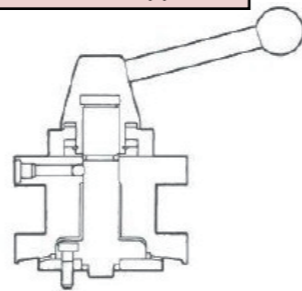
機種 「サイズ」 適用旋盤区分  
取付区分  
構造区分

| 机床厂商   | 机床型号              | A   | H  | No. |    |    |    |    |    |
|--------|-------------------|-----|----|-----|----|----|----|----|----|
|        |                   |     |    | 1   | 2  | 3  | 4  | 5  | 6  |
|        |                   |     |    | 12  | 14 | 14 | 14 | 16 | 18 |
|        |                   |     |    | II  | II | II | II | II | II |
|        |                   |     |    | A   | A  | AB | AK | A  | AB |
|        |                   | L   |    | 35  | 40 | 54 | 51 | 46 | 64 |
|        |                   |     |    | 20  | 27 | 30 | 33 | 38 | 49 |
| 池貝     | D-20              | 140 | 33 |     |    |    | ○  |    |    |
| 森精機    | MS-850            | 140 | 27 |     | ○  |    |    |    |    |
| ブルーライン | AL-6A・8A          | 140 | 35 |     |    |    | ○  |    |    |
|        | BL510STR850・1250  | 140 | 33 |     |    |    | ○  |    |    |
|        | HGR-10-10・15      | 185 | 49 |     |    |    |    |    | ○  |
|        | BL250・320・420     | 185 | 49 |     |    |    |    |    | ○  |
| 大日金属   | DLG-SH DHK        | 160 | 38 |     |    |    |    | ○  |    |
|        | DL65・75           | 160 | 48 |     |    |    |    |    |    |
| 大隈     | LP                | 120 | 23 | ○   |    |    |    |    |    |
|        | LS                | 140 | 33 |     |    |    |    |    |    |
| ワシノ    | LPT-35C           | 103 | 20 | ○   |    |    |    |    |    |
|        | L・R-55A           | 111 | 24 | ×   |    |    |    |    |    |
|        | LEK・LEO           | 140 | 30 |     |    | ●  |    |    |    |
|        | LE19LN-A2         | 140 | 35 |     |    |    |    |    |    |
| 滝沢     | TSL               | 112 | 24 | ×   |    |    |    |    |    |
|        | TAL-460・510       | 140 | 33 |     |    |    |    |    |    |
|        | TAL-560           | 160 | 40 |     |    |    | ○  | ○  |    |
| 山崎     | MAZAK-ACE         | 120 | 26 | ○   |    |    |    |    |    |
|        | MAZAK-860         | 138 | 27 |     | ○  |    |    |    |    |
|        | OLL-1500          | 180 | 49 |     |    |    |    |    | ○  |
| 豊和     | ST-1000           | 146 | 35 |     |    |    |    |    |    |
|        | ST-650・850        | 132 | 30 |     |    |    |    |    |    |
|        | ST-1500・2000・2500 | 160 | 35 |     |    |    |    | ○  |    |

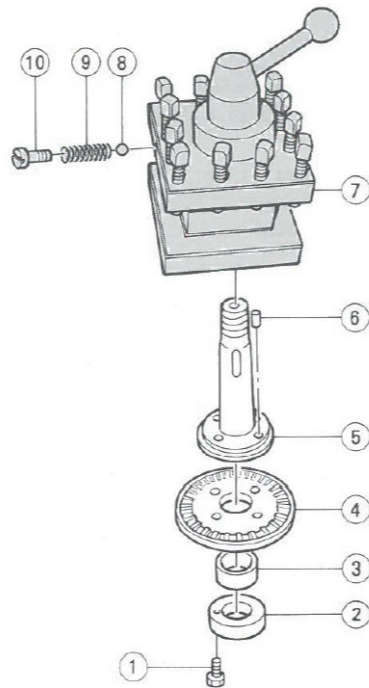
×現在製作できません △お問合せ下さい ●標準品 ○受注生産品

型式分類 II A型

ハンドル一体式



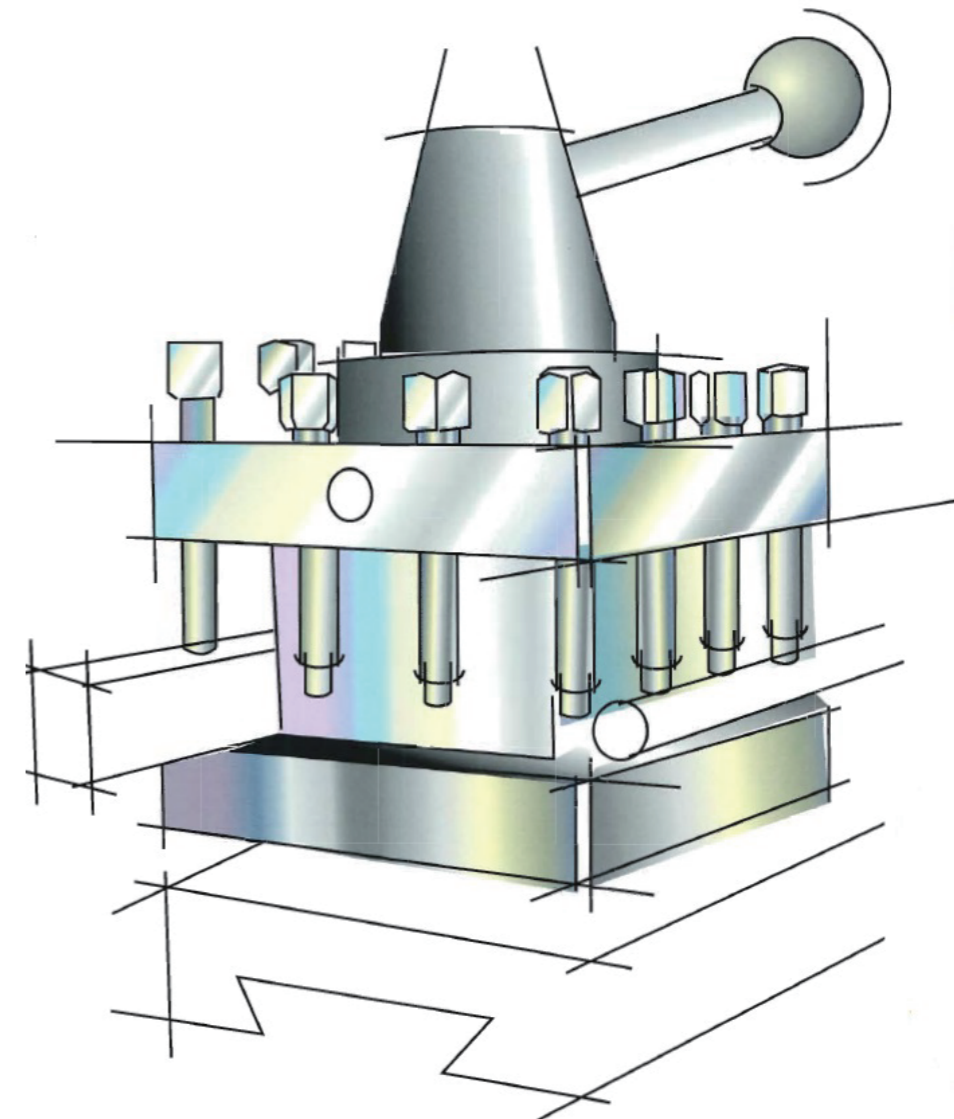
取付手順



# CCPOST刃物台

## 高精度・高剛性

## 復帰精度±1μ



### 高信頼性

コンベックス歯

コンケーブ歯

米国グリーソン社によって開発されたカービックカップリングは、凸歯(CONVEX)、と凹歯(CONCAVE)の歯面接触だけで、上下の離れた物の中心が一致する調心性が容易に得られる為、今では、マシニングセンター割出テーブルの割出精度や、NC旋盤刃物台の復帰精度には欠くことのできない重要部品となっております。

### 発売元



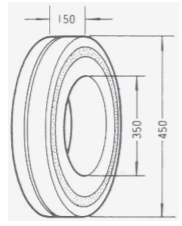
〒578-0965  
大阪府東大阪市本庄西2-3-12  
TEL:+81-6-6747-5288  
FAX:+81-6-6744-1150  
E-MAIL:call@ztec-izushi.co.jp  
URL:http://www.ztec-izushi.co.jp

# 一気にここまで飛躍!

# 加工時間短縮

- ①テーパカービック・カップリング使用
  - ・重旋削可能
- ②汎用旋盤の多刃化
  - ・生産性の向上
- ③復帰精度±1μ
  - ・測定回数の減少
  - ・クレーム発生の減少
- ④耐磨耗性、耐久性抜群
  - ・PM費の削減
- ⑤装着、解体が容易
  - ・熟練者不足のカバー
- ⑥ヘッドの互換性可能
  - ・段取、準備時間の短縮
- ⑦左右回転可能
  - ・作業能率の向上
- ⑧カーブポストの出現
  - ・汎用旋盤のイメージチェンジ
- ⑨カーブポストの導入
  - ・取付短縮された時間で、他の作業に使える
- ⑩カーブポストの採用
  - ・発想の転換

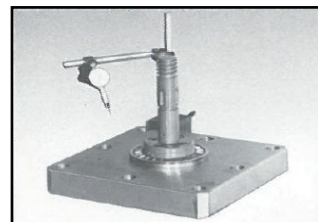
## コスト低減実例と加工時間の比較 単位:秒

| 加工物                                                                                           | 作業   | 工程       | 従来品     | カーブポスト | 減少時間 | 減少率    |
|-----------------------------------------------------------------------------------------------|------|----------|---------|--------|------|--------|
| 大型ベアリング<br> | 荒削加工 | 取付       | 90      | 90     | 0    |        |
|                                                                                               |      | 側面、外径、内径 | 260     | 240    | 20   |        |
|                                                                                               |      | 刃物割出し、計測 | 70      | 30     | 40   |        |
|                                                                                               |      | 取外し      | 60      | 60     | 0    |        |
|                                                                                               |      | 合計       | 480     | 720    | 60   | 12.50% |
|                                                                                               | 仕上加工 | 取付       | 90      | 90     | 0    |        |
|                                                                                               |      | 側面、外径、内径 | 210     | 210    | 0    |        |
|                                                                                               |      | 刃物割出し、計測 | 150     | 60     | 90   |        |
|                                                                                               |      | 取外し      | 60      | 60     | 0    |        |
|                                                                                               |      | 合計       | 510     | 420    | 90   | 17.50% |
| 加工完了消費時間                                                                                      |      | 16' 30"  | 14' 00" | 2' 30" | 15%  |        |
| 不良減少個数(個率)                                                                                    | 14   | 7        | 7       | 50%    |      |        |

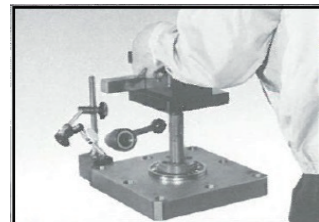
## カーブポスト導入によるメリット計算

|                 |                                                                                    |                                                                    |
|-----------------|------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------|
| 加工時間によるメリット     | 旋盤稼働時間<br>カーブポストによる工数低減率<br>カーブポストによる1ヶ月間の低減時間<br>作業員工賃(間接費含む)<br>したがって工数低減によるメリット | T=200h/M<br>γ=15%<br>h=T×γ=30h/M<br>1,500円/h<br>M=30×1,500=45,000円 |
| 不良減少によるメリット     | 月産730ヶの場合の1ヶ当りの加工費<br>従来品の場合の不良数<br>不良減少率<br>したがって不良減少によるメリット                      | 550円<br>7個<br>50%<br>M=550×7×0.5=1,925円                            |
| 導入による1ヶ月当りのメリット |                                                                                    | M+M=46,925円                                                        |

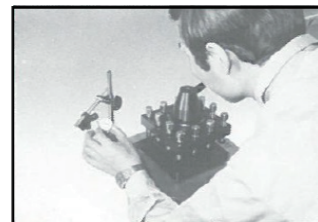
## バイトのプリセットとヘッド交換



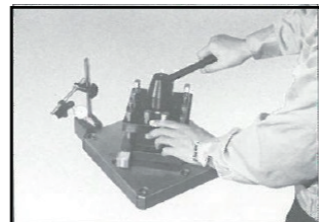
1.プリセット治具



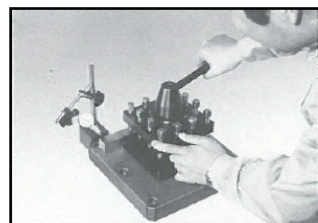
2.スペアヘッドの仮セット



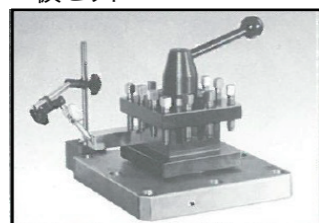
3.ダイヤルゲージでOポイント調整



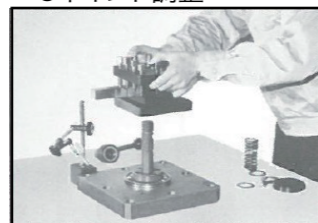
4.左右回転



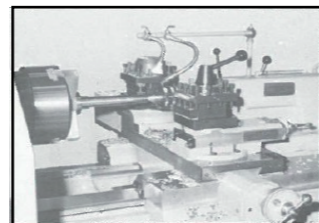
5.復帰制度確認



6.準備完了



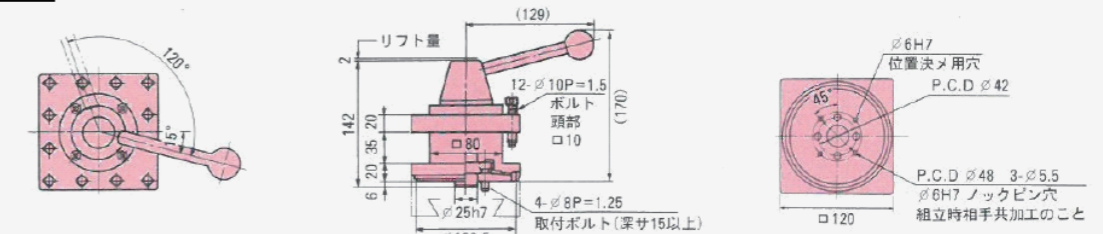
7.ヘッド交換



8.取換時間1/2分作業開始

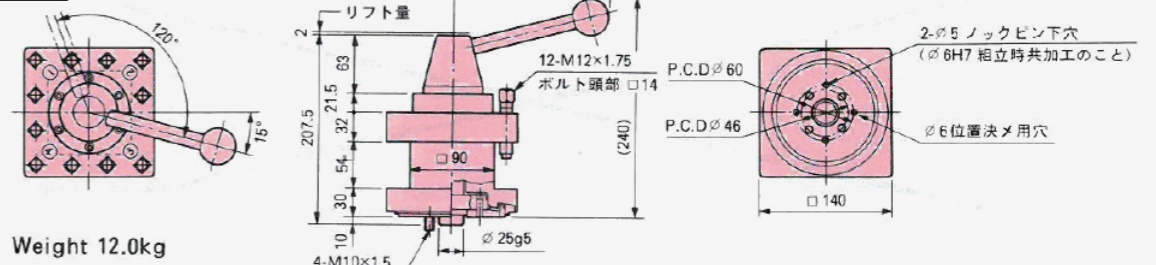
## 超精密刃物台カーブポスト寸法図

№1 CCP-12-IIA



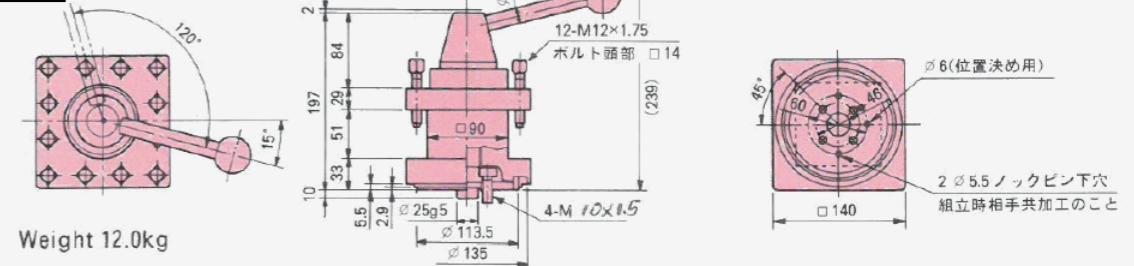
Weight 7.6kg

№4 CCP-14-IIAB



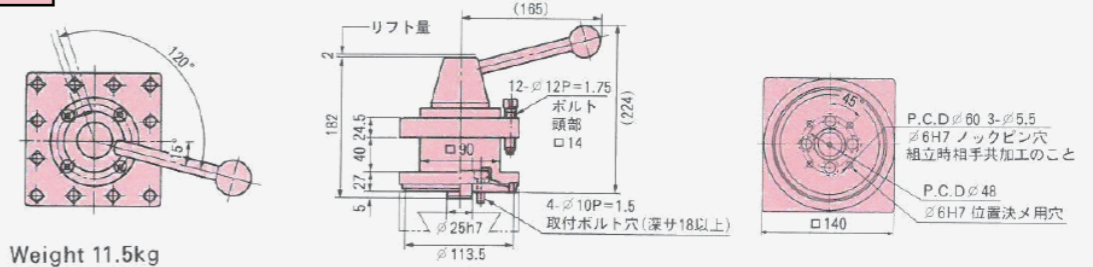
Weight 12.0kg

№5 CCP-14-IIAK



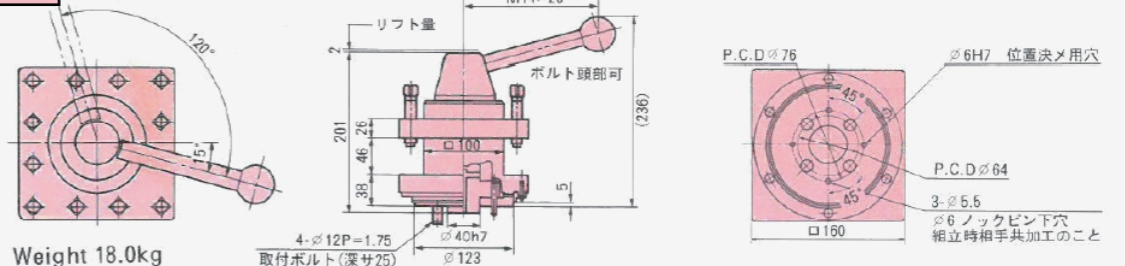
Weight 12.0kg

№7 CCP-14-IIA



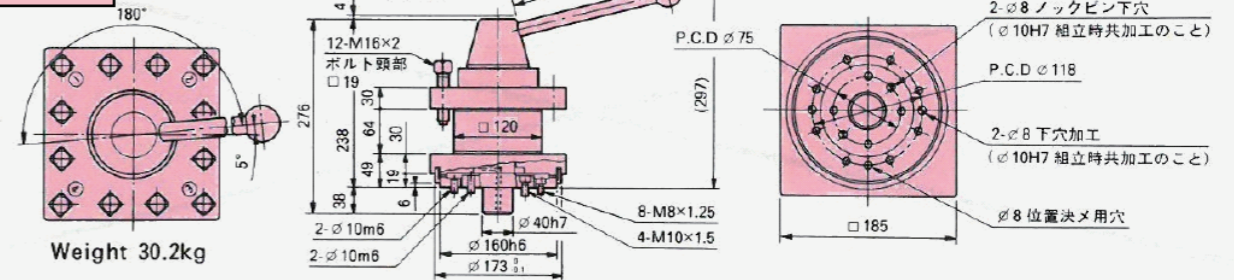
Weight 11.5kg

№10 CCP-16-IIA



Weight 18.0kg

№12 CCP-18-IIAB



Weight 30.2kg