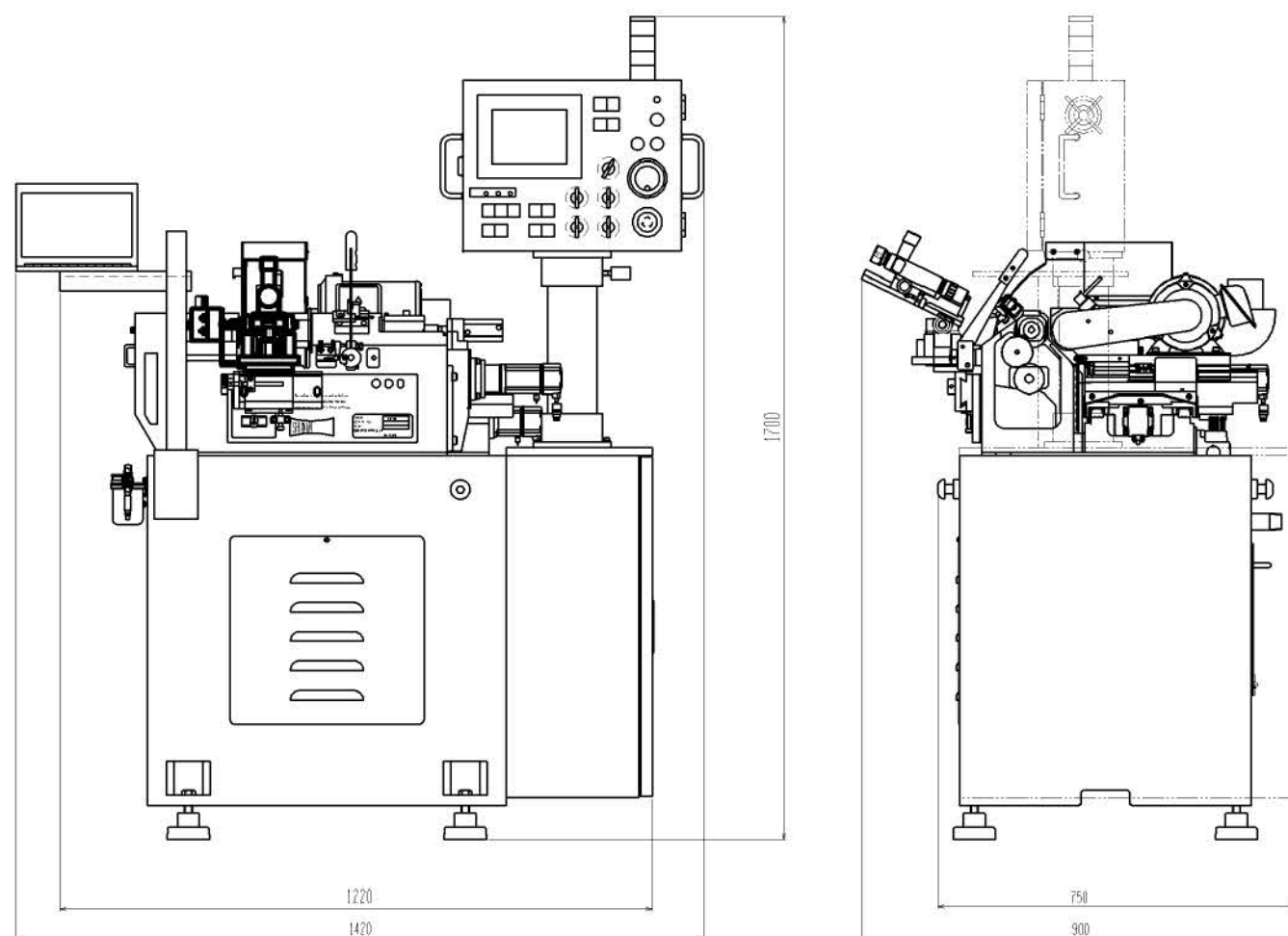




■Specification

Diameter of tool	φ 160mm
Diameter of work	~φ 120mm (Option : ~φ 150 change of specifications)
Thickness of work	38mm (When the lens holder is a length size 40mm.)
Profile of work	circle and D type , H type, VARIANT type.
Tool travel in radial direction	75mm
Tool travel in axial direction	50mm
Revolution of tool	2400~3500rpm
Revolution of work(Grinding)	0.1~1500rpm
Dimension	1420(W)×900(D)×1750(H)mm [Shipment : 1220x750x1600mm]
Weight	495kg
Power	20A 3P 200V 50/60Hz

Approve the matter that specifications are sometimes changed for the product improvement without notice.

MANUFACTURER AND SELES AGENT/**SHONAN OPTICAL MACHINE CO.,LTD.**

9-13-21 TAMURA, HIRATSUKA-CITY, KANAGAWA-PREF., 254-0013, JAPAN

TEL 81-463-51-1443 / FAX 81-463-55-1441 <http://www.shonanopm.co.jp>

製造販売元

株式会社湘南光学工業所
〒254-0013
神奈川県平塚市田村9-13-21
TEL 0463-51-1443
FAX 0463-55-1441

代理店

川川企業有限公司
新北市板橋區雙十路3段16號10樓
TEL: +886-2-2258-0038
www.kawakawa.com.tw

Printed in Japan 502N-RC1702A



NC Lens Centering Machine

NCベルチャック式レンズ芯取機

異形対応型 反射式偏芯測定器付 手動機

BE-WF-502N-RC

【対応加工径】

φ2~φ120

φ2~φ150

■特徴

- ◇本機は、砥石軸の移動がX・Y・A軸共NC方式です。加工条件を液晶タッチパネルより設定入力し、スタートを押すだけで、一工程が完了します。
- ◇未加工寸法と仕上り寸法を入力するだけで加工が可能です。
- ◇レンズの形状が、円の他各種異形加工・総形ダイヤを使用しない芯取加工ができます。

Dタイプ・Hタイプ・□タイプ・多角形タイプ・マルチタイプの加工が可能です。
※多角形タイプでは最大30ポイントを結んだ形状まで加工出来ます。
※形状等には制限があります。

●Variant

：縦、横の寸法も自由(ストローク内)選択
コーナーR加工も出来ます

：多角形の加工も出来ます

：始点、終点、最大値、R指示等の条件設定により好きな形状を作ることが出来ます。

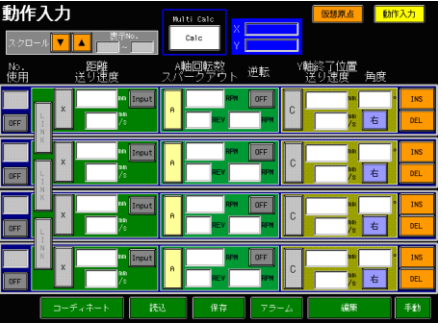
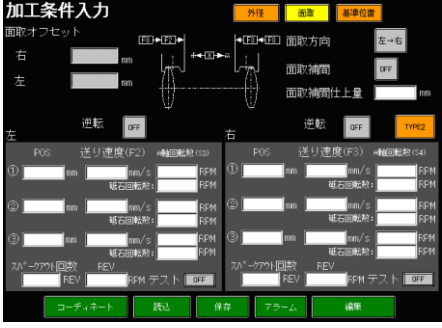
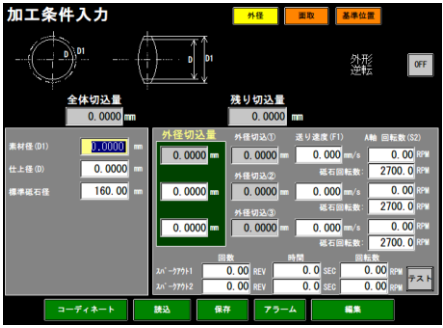
●MultiCut

：X移動、Y移動、X、Y移動量に角度指定により総形砥石を用いる事無く形状加工が可能です。

※注意 砥石は本機に付属しません

視覚型タッチパネルで簡単操作

仕上寸法をテンキー入力するだけです。複雑なプログラミング作業を省略できます。
最大で約2000件のデータの保存が可能です。



■特徴

簡単な操作 極小レンズ(φ1mm〜)を非常に簡単な操作で、迅速に測定できます。

反射像の位置を素早くとらえる 専用解析ソフトウェアで被検レンズの反射像を素早くとらえる事が可能です。測定データはパソコンに記録し編集することができます。

コンパクト 非常にコンパクトな構成で作業スペースもわずかで済みます。

LEDを使用 照明光は長寿命、省エネタイプのLEDを使用しております。

■反射式偏芯測定器仕様

レンズの径	φ5～φ120mm (オプション：～φ150)
測定方式	反射式
測定範囲 (R)	測定面の曲率 R=+20mm～-100mm(10×対物レンズ使用時)
対物レンズ	長作動距離 ×10レンズ
反射像の最小検出感度	0.5μ(10×レンズ使用時)
電源	13W 100V

■芯取機仕様

砥石径	φ160 mm ※注3
ワーク径	～φ120 mm (オプション:～φ150仕様変更可) ※注3
ワーク厚	38 mm (レンズホルダーL寸法40mmの場合) ※注3
ワークの形状	○タイプ・Dタイプ・Hタイプ・□タイプ・多角形タイプ
砥石径方向移動量	75 mm
砥石軸方向移動量	50 mm
砥石軸回転数	2400～3500 rpm(50Hz)
レンズ軸回転数	0.1～1500 rpm
ベル軸移動量	50 mm
動力機	X軸:ACサーボ 200 W
	Y軸:ACサーボ 200 W
	A軸:ACサーボ 4 400 W 減速機付
砥石軸	750 W 2P
制御方法	数値制御
制御軸数	3軸
最小入力単位	0.001 mm
電気容量	4KVA
機械寸法 ※注4	設置寸法：1420(W)×900(D)×1750(H)mm 運送時寸法：1380(W)×750(D)×1600(H)mm
機械重量 ※注4	約 485 kg
入力電源	20A 三相 200V 50/60Hz

各諸元の値は計算値であり、実際に機械に装着されているものとは若干相異がある場合があります。

本仕様は、製品改良のため予告なく変更することがありますのでご了承ください。

※注3 砥石・ワークは付属しません。

※注4 OCS仕様の値であり、その他の仕様のものとは異なります。



BE-WF-802SU

ベルチャック式レンズ芯取機

Lens Centering Machine



BE-WF-802SU

高速回転芯出し、6段階制御機構搭載芯取機

■特徴 Feature

- ◇ワーク加工の最終工程である芯取および両面取りを一段取りで行うことができます。
- ◇ベルクランプ法でクランプしたワークを標準装備の高速芯出し機構で回転させる事により、確実に光軸とホルダー軸を一致させます。
- ◇ワンサイクルにおけるレンズ軸とカム軸の回転が、各々6段階で制御できるので効率よく芯取ができます。

■オプション Option

- | | |
|--|---------------------------|
| ◇中心加圧ユニット
Central Pusher Unit | ◇クーラントポンプ
Coolant Pump |
| ◇ミストシャッター自動
Automatic Mystcover | ◇クーラントタンク
Coolant Tank |
| ◇手元修正装置
Rectifier Unit | ◇オイルパン
Oil pan |
| ◇砥石軸インバータ
Inverter of Wheel Spindle | ◇ワーク置き台
Work table |
| ◇真空吸着装置
Vacuum Unit | ◇ピックテスター
Dial Gauge |

■仕様 Specifications

砥石径	Diameter of tool	φ 160mm ※注1
ワーク径	Diameter of lens	φ 2～80mm ※注1
砥石径方向移動量	Diametrical adj. range of tool	切込量2mm(4mm) ※注2
砥石軸方向移動量	Axis adj. range of tool	10mm ※注3
レンズ軸回転数(芯取)	Revolution of work spindle	0.5～40rpm
レンズ軸回転数(芯出し)	Revolution of work spindle	20～1600rpm
砥石軸回転数	Revolution of tool spindle	2400rpm(50Hz)
サイクルタイム	Cycle time	10～900sec
砥石軸モータ	Tool drive motor	750W(50Hz)
カム軸モータ	Cam drive motor	120W
レンズ軸モータ	Lens drive motor	50W
高速芯出しモータ	Lens high speed drive motor	50W
形状寸法	Dimension	1150(W)×700(D)×1650(H)mm
重量	Weight	約 420 Kg
動力源	Power	15A(三相 AC200V 50/60Hz)

※注1 砥石・ワークは本機に付属しません。

※注2 切込カムの逃げ量は15mmです。

※注3 カムの形状により横送り切込量は違います。カムの選定につきましてはご相談下さい。

SHONAN OPTICAL MACHINE CO.,LTD.

9-13-21 TAMURA, HIRATSUKA-CITY, KANAGAWA-PREF., 254-0013, JAPAN

TEL 81-463-51-1443 / FAX 81-463-55-1441

<http://www.shonanopm.co.jp> / E-Mail: shonan@shonanopm.co.jp

製造販売元

株式会社湘南光学工業所
〒254-0013
神奈川県平塚市田村9-13-21
TEL 0463-51-1443
FAX 0463-55-1441
E-Mail: shonan@shonanopm.co.jp

代理店

川川企業有限公司 Kawakawa Co., Ltd.
新北市板橋區雙十路三段 16 號 10 樓
TEL : +886-2-2258-0038
FAX :+886-2-2258-9229
Homepage: www.kawakawa.com.tw

Printed in Japan 802SU-1209D

A collection of various optical components, including lenses and prisms, are arranged in a semi-circular pattern along the top edge of the page. The components vary in size and shape, some appearing as simple biconvex lenses, others as more complex multi-faceted prisms. They are set against a deep blue background that features a subtle, out-of-focus pattern of light and dark spots, resembling a microscopic view or a starry sky. The lighting creates soft highlights and shadows on the surfaces of the optical parts, emphasizing their three-dimensional form.

芯取機 総合カタログ

株式会社湘南光学工業所
<http://www.shonanopm.co.jp>

～ お客様に喜んでいただける製品作り

信頼される技術の提供へ向けて歩みます ～

製品のご案内



V302NC



BE-WF-502N/BYJE-1

【芯取機】

	自動機	手動機	偏芯測定器付 手動機
302	V302NC P.2 φ 2～30		
502	BE-WF-502N/BYJE-1 P.3 W: φ 4～50, S: φ 50～80	BE-WF-502N P.4 φ 2～120	BE-WF-502N-OCS P.5 φ 5～120(加工 φ 2～120)
802	BE-WF-802SU/BYJE-1 P.8 φ 4～30(40)	BE-WF-802SU P.6 φ 2～80	BE-WF-802SU-OCS P.5 φ 5～80(加工 φ 2～80)
	BE-WF-802SU/JCA-E2 P.9 φ 5～40	BE-WF-802SUM-SP P.7 φ 20～100	BE-WF-802SUM-SP-OCS P.5 φ 20～100
	BE-WF-802SU/JCA-E40 P.9 φ 40～75		
	BE-WF-802SU-SHR(半自動) P.12 W: φ 2～40, S: φ 2～60		
402	BE-WF-402/BYJE-4 P.11 φ 4～30	BE-WF-402 P.10 φ 2～40	
	BE-WF-402-SHR(半自動) P.12 φ 2～35		



BE-WF-502N



HLA-5



BE-WF-802SU

【ホルダー修正機】

HLA-5

P.13

微小径から大口径まで ご相談にお応えします

お客様のニーズに基づいて、より御希望に添った製品作りをしています。
国内外のカメラメーカー、レンズメーカー、ガラスメーカー、電気機器メーカーを始めとして
多くのユーザー様に製品をご提供しております。
作業の効率化、精度アップなど、どのようなことでもご相談ください。

オプションのご案内

- | | |
|-----------|---|
| 真空吸着装置 | ・手動エアバルブを操作しワーク軸にワークを吸着させる事により、落下防止や芯出し作業を容易に行えます。主に偏芯測定時に使用します。(吸着圧は手動バルブにより設定します。) |
| 偏芯測定装置 | ・ワークをホルダーに固定または両ホルダーでクランプし、ワークの球面にインジケーターの先端を当て回転させることにより、偏芯量を測定します。尚、本装置はワーク径が大きい時に有効です。芯出しがダイヤルゲージにより数値化できます。 |
| 手動機中心加圧 | ・高速芯出し条件にかかわらず、起動スイッチON後加工圧クランプがONになります。(圧力は任意で設定できます。) |
| 自動ミストカバー | ・芯取加工に合わせて自動でミストシャッターを開閉させる事により、扉の開閉時間を短縮できます。 |
| 砥石軸インバーター | ・砥石軸モーターの回転速度の任意設定が可能になります。ワークの加工面精度の向上が計れます。 |
| 手元修正装置 | ・母機に取り付け、スピンドルを外すことなくホルダーの修正を行うことができます。(ホルダー自体を成形する重切削には向きません) |
| オイルタンク | ・切削油のタンクです。内容量27ℓ(270×370×270(h))です。 |
| オイルポンプ | ・モーター出力が40/100wの2種です。(吐出量は最大で40Wが約22ℓ、100Wが約50ℓ毎分です。) |
| オイルパン | ・芯取り機の下に敷いて床に油やスラッジなどが流出しないようにします。(各機種寸法が違います。) |
| レンズ置台 | ・加工前ワーク、加工済みワークなどの置台です。
※上記オプションにつきましては取付不可能な機種もございます。詳しくはお問い合わせください。 |

過去の製造機種

SAR型 SC1型 137SU型 301型 EG-100型 160TPV型 V300型

その他

各種光学機械、機器、器具など周辺機器全般販売

光学機械設備の設計、設置・移設・工事など

オリンパス製品・計測機(干渉計、偏芯測定器、分光計等)、洗浄液等も取り扱っております。

数値制御芯取機、異形ワーク加工も出来ます。

機 械 特 長

- ◇芯取り加工の他に異形加工が可能です。(Dタイプ・Hタイプ・□タイプ・多角形タイプ・マルチタイプ°)
- ◇多角形タイプでは最大30ポイントを結んだ形状まで加工出来ます。
- ◇形状等には制限があります。



本体仕様	
加工範囲	◆W7-μ: φ2~φ30 t=10 ◆S7-μ: φ30~φ50 t=12
砥石軸	外径50mm インローφ30×1.5mm左 回転 2400~3500min インバータ付 砥石径 160mm 砥石厚さ 20mm 電動機 400W 2P 200V
砥石軸駆動部	X軸移動量 50mm X軸送り速度 100mm/s X軸サーボモータ 100W Z軸移動量 55mm Z軸送り速度 100mm/s Z軸サーボモータ 100W フレーキ付
レンズ軸	高速芯出 2~1200min サーボモータ200W 減速機付 i=1/5
肉厚測定	測定単位 0.001mm
ホルダー先端	認識装置付 精度 0.01mm 修正機能付
本体オプション	
偏芯測定	オートコリメータ
クーラント装置	電動機 60W

ローダ装置仕様	
XL軸	繰返停止精度±0.05 移動量455mm 最小設定単位0.01mm 送り速度700mm/s サーボモータ 200W
YL軸	繰返停止精度±0.05 移動量400mm 最小設定単位0.01mm 送り速度700mm/s サーボモータ 200W
センタリング	有 ±0.1mm
ステージ有効面積	LX540mm×LY380mm
パレットデータ	2000ポイント×99部番
ローダオプション	
表裏判別	±0.1mm

機械全体仕様	
制御装置	CNC M70 (三菱電機) 制御軸数 5軸 最小設定単位 0.0001mm 内部ソフト 湘南光学専用ソフト
機械寸法	外寸 1400×830×1700 重量 900kg 空気消費量 80 NI/min 電源 2KVA

各諸元の値は計算値であり、実際の機械とは若干相違がある場合があります。

本仕様、外観は製品改良のため、予告無く変更することがありますので御了承下さい。

※注意 砥石・ホルダーは本機に付属しません

BE-WF-502N/BYJE-1

機 械 特 長

- ◇加工サイズにより、『ダブルアーム』と『シングルアーム』の2タイプに切り替え出来ます。
- ◇芯取り加工の他に異形加工が可能です。(Dタイプ・Hタイプ・□タイプ・多角形タイプ・マルチタイプ)
- ◇多角形タイプでは最大30ポイントを結んだ形状まで加工出来ます。
- ◇形状等には制限があります。



芯取機 BE-WF-502N 本体仕様	
加工範囲	◆ダブルアーム $\phi 4 \sim \phi 50$ $t=15$ ◆シングルアーム $\phi 50 \sim \phi 80$ $t=15$
砥石軸	外径60mm インロー $\phi 30 \times 1.5$ mm左 回転 2400~3500min インバータ付 砥石径 160mm 砥石厚さ 20mm 電動機 750W 2P 200V
砥石軸駆動部	X軸移動量 50mm X軸送り速度 100mm/s X軸サーボモータ 100W Y軸移動量 75mm Y軸送り速度 100mm/s Y軸サーボモータ 100W フレーキ付
レンズ軸	高速芯出 2~1200min サーボモータ 200W 減速機付 $i=1/5$
肉厚測定	測定単位 0.001mm
本体オプション	
クーラント装置	電動機 60W
手動自動切替	供給機を分離し、手動機として使用可能

ローダ BYJE 装置仕様	
LX軸	繰返停止精度 ± 0.05 移動量800mm 最小設定単位0.01mm 送り速度 700mm/s サーボモータ 200W
LY軸	繰返停止精度 ± 0.05 移動量 650mm 最小設定単位0.01mm 送り速度 700mm/s サーボモータ 200W
センタリング	有 ± 0.1 mm
ステージ有効面積	LX470mm $\times$ LY348mm
パレットデータ	2000ポイント $\times$ 99部番
ローダオプション	
表裏判別	± 0.1 mm
旋回アーム供給レンズ	最大径 $\phi 80$

機械全体仕様	
制御装置	CNC M70 (三菱電機) 制御軸数 5軸 最小設定単位 0.0001mm 内部ソフト 湘南光学専用ソフト
空気消費量	80 NI/min
電源	2KVA
機械寸法	1120(W) $\times$ 750(D) $\times$ 1700(H) [出荷時940(W)]
502N	重量 450kg
機械寸法	1430(W) $\times$ 700(D) $\times$ 1860(H) ※注1
BYJE-1	重量 160kg
設置外寸	2700(W) $\times$ 1700(D) $\times$ 1860(H)

※多段ストッカー無しのBYJE-2型、1パレット仕様もございます。

各諸元の値は計算値であり、実際の機械とは若干相違がある場合があります。

本仕様、外観は製品改良のため、予告無く変更することがありますので御了承下さい。

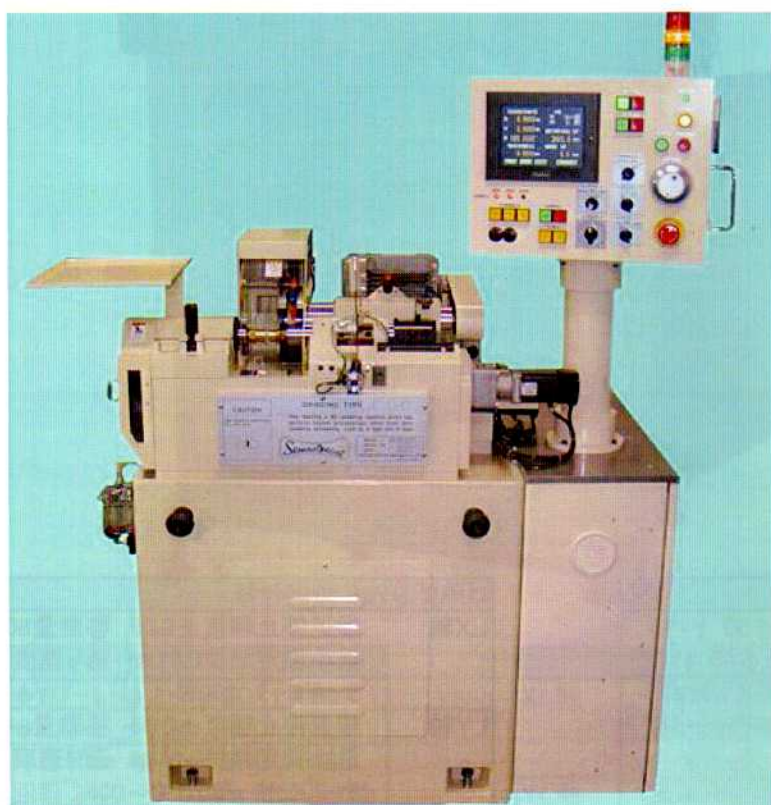
※注意 砥石・ホルダーは本機に付属しません

※注1 ... パレット引き出しスペース600mm

数値制御芯取機、異形ワーク加工も出来ます。

機 械 特 長

- ◇本機は、砥石軸の移動がX・Y・A軸共NC制御です。
- 加工条件を液晶タッチパネルより設定入力し、スタートを押すだけで、加工が出来ます。
- ◇ハンドル(パルス発生器)にてX軸、Y軸を調整することができるので、面取位置設定が容易です。
- ◇砥石1ヶに粗削り用と仕上げ用粗目が違う砥石をセットすることにより、粗、仕上げ(W-cat)の加工が可能です。
- ◇ワークの形状が、円その他  の形状にレンズを加工ができます。
- ◇素材が○以外にも□からの削り出しも可能です。



BE-WF-502N 機械仕様	
ワーク径 ※注1	φ2～φ120mm
ワーク厚 ※注1	15mm at max.
ワークの形状	D cut, I cut and circle
レンズ軸の回転数	5～1150rpm
砥石径 ※注1	φ160mm
砥石軸の回転数	2400rpm
砥石径方向移動量	75mm
砥石軸方向移動量	50mm
形状寸法	設置寸法 : 1350(W)×750(D)×1700(H)mm 運送時寸法 : 1220(W)×750(D)×1700(H)mm 重量 : 約500Kg
電源	30A(三相 AC200V 50/60Hz)

※注1 砥石・ワークは本機に付属しません。

手動機

BE-WF-502N-OCS

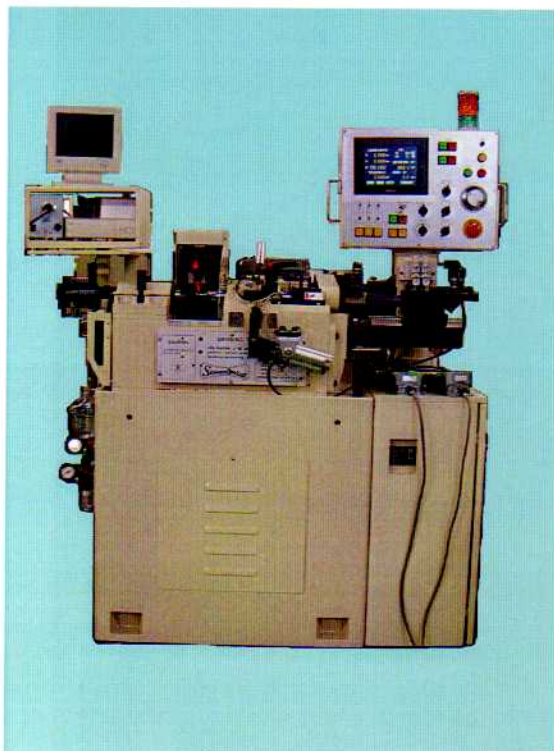
BE-WF-802SU-OCS

BE-WF-802SUM-SP-OCS

機 械 特 長

透過式偏芯測定器付芯取機

- ◇BE-WF-502N, BE-WF-802SU, BE-WF-802SUM-SPのOCS(透過式偏芯測定器)付仕様です。
- ◇芯取機のホルダーにワークを装着し、モニタのクロスラインとワークによって、結像されるレチクルの目盛り線を照合し、ワーク軸を回転させた時、その偏差を観測し偏芯の目安とする比較測定器です。
- ◇熟練者でなくても芯出しの確認ができます。
- ◇対物レンズは交換式で10倍・40倍が付属します。



※写真はBE-WF-502N-OCSです。

OCS 機械仕様	
ワーク径 ※注1	φ5～φ80mm
光源ランプ	12V 100W
ライトガイド	φ5×1m ファイバー
目盛板	φ19暗視野十字線入り
測定用レンズ	f=50
対物レンズ	10倍・40倍 交換式
CCDカメラ	8.8×6.6撮影面積 電子ライン機能を内蔵
モニター	9インチ白黒
測定範囲・精度	※注2
形状寸法 (502N-OCS型)	1486(W)×750(D)×1700(H) [出荷時:1380(W)] 重量 : 約525Kg
形状寸法 (802SU-OCS型)	1300(W)×800(D)×1700(H) 重量 : 約500Kg
電源	5A(AC100V 50/60Hz)

※注1 ワークは本機に付属しません。

※注2 画像の振れは絶対値ではありません。他の測定機による測定値との比較測定となります。

殆どのワークはモニターに画像が映り測定可能ですが、どうしても映らない場合はご相談ください。

※BE-WF-502Nの機械仕様はP.3を参照して下さい。

※BE-WF-802SU機械仕様はP.6を参照して下さい。

※BE-WF-802SUM-SPの機械仕様はP.7を参照して下さい。

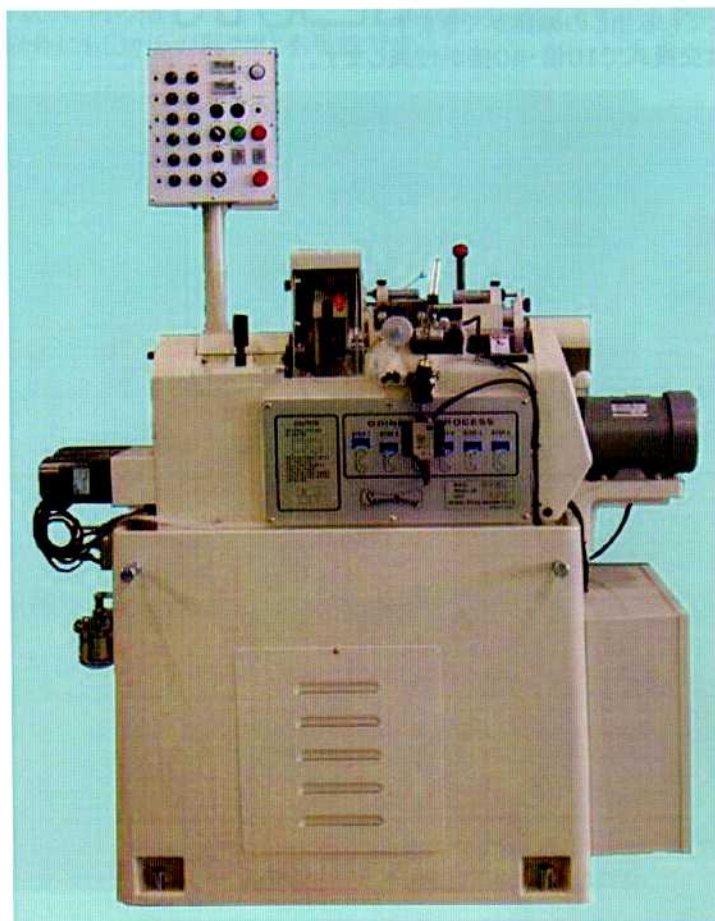
手動機

BE-WF-802SU

4000台を出荷した信頼・実績 No.1 芯取機

機 械 特 長

- ◇ 本機は、ワーク加工の最終工程である芯取り及び両面取りを一段取りで行う事ができます。
- ◇ ベルクランプ法でクランプしたワークを標準装備の高速芯出し機構で回転させる事により、確実に光軸とホルダー軸を一致させます。
- ◇ ワンサイクルにおけるレンズ軸とカム軸の回転が各々6段階で制御できるので効率よく芯取りができます。



BE-WF-802SU 機械仕様	
ワーク径 ※注1	φ2～φ80mm
レンズ軸の回転数(芯取)	0.5～40rpm
レンズ軸の回転数(芯出)	20～1600rpm
砥石径 ※注1	φ160mm
砥石軸の回転数	2400rpm
砥石径方向移動量 ※注2	切込量2mm(4mm)
砥石軸方向移動量 ※注3	10mm
サイクルタイム	10～900sec.
形状寸法	1.1150(W) × 700(D) × 1650(H) 2. 重量 : 約450Kg
電源	15A(三相 AC200V 50/60Hz)

※注1 砥石・ワークは本機に付属しません。

※注2 切込カムの逃げ量は15mmです。

※注3 カムの形状により横送り切込量は違います。カムの選定につきましてはご相談下さい。

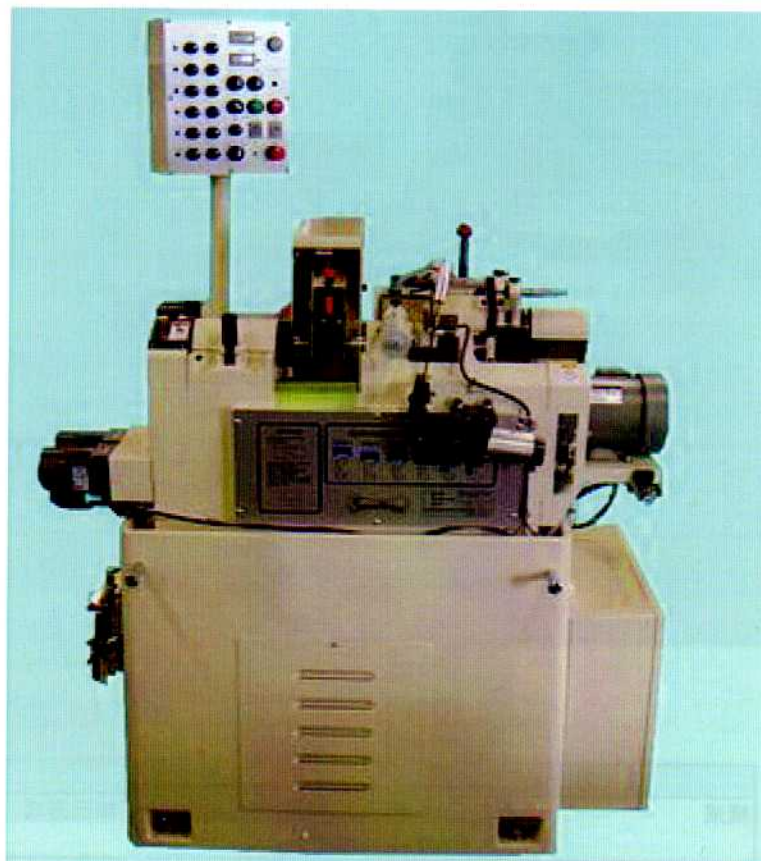
手動機

BE-WF-802SUM-SP

ワーク径 $\phi 20 \sim \phi 100$ までの大口径用芯取機

機 械 特 長

- ◇ 本機は、ワーク径 $\phi 20 \sim \phi 100$ までの芯取り及び両面取りを一段取りで行う事ができます。
- ◇ ベルクランプ法でクランプしたワークを標準装備の高速芯出し機構で回転させる事により、確実に光軸とホルダー軸を一致させます。
- ◇ ワンサイクルにおけるレンズ軸とカム軸の回転が各々6段階で制御できるので効率よく芯取りができます。
- ◇ レンズ軸スピンドル外径は $\phi 60\text{mm}$ になります。



BE-WF-802SUM-SP 機械仕様	
ワーク径 ※注1	$\phi 20 \sim \phi 100\text{mm}$
レンズ軸外径	$\phi 60\text{mm}$
レンズ軸の回転数(芯取)	0.5~35rpm
レンズ軸の回転数(芯出)	20~1200rpm
砥石径 ※注1※注2	$\phi 160\text{mm}$
砥石の回転数	2400rpm
砥石径方向移動量 ※注3	切込量2mm(4mm)
砥石軸方向移動量 ※注4	10mm
サイクルタイム	10~750sec.
形状寸法	1.1150(W) × 700(D) × 1650(H) 2. 重量 : 約450Kg
電源	15A(三相 AC200V 50/60Hz)

※注1 砥石・ワークは本機に付属しません。

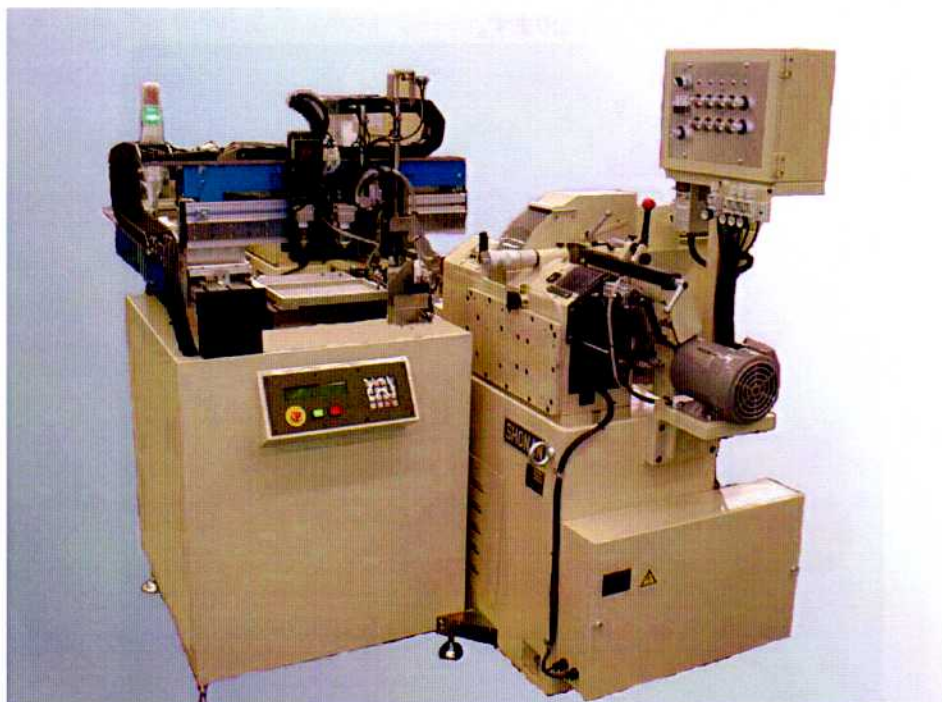
※注2 砥石径を $\phi 180\text{mm}$ にすると、 $\phi 2 \sim \phi 80\text{mm}$ のワークが研削可能となります。

※注3 切込カムの逃げ量は15mmです。

※注4 カムの形状により横送り切込量は違います。カムの選定につきましてはご相談下さい。

機械特長

- ◇レンズ芯取機にワークを自動供給、収納するパレット式搬送装置を付けた仕様です。
 ◇加工されるワークは、真空パッド・パレット等により本装置に供給され、芯取加工後はコート板及び塩ビ板パレット等に収納されます。



BE-WF-802SU/BYJE-1 機械仕様	
構成	1. 芯取機 : BE-WF-802SU センター加圧方式 2. BYJE-1
対象ワーク ※注1	1. ワーク径 : $\phi 4 \sim \phi 30\text{mm}$ ※注2 2. ワーク厚 : 10mm以下
ティーチングポイント	2000点(取り戻し位置)
XYロボット部	1. 最高速度 : 400mm/s 2. 繰返し停止精度 : $\pm 0.05\text{mm}$ 3. 最小設定単位 : 0.01mm
芯出部	芯出精度 : $\pm 0.1\text{mm}$
タクトタイム	1. 脱着時間 : 約6秒 ※注3 2. パレットへのワーク取り戻し時間 : 約25秒 ※注4
形状寸法	機械寸法 1150(W)×700(D)×1650(H) 502N 重量 450kg 機械寸法 1450(W)×700(D)×1860(H) ※注5 BYJE-1 重量 160kg [出荷時940(W)] 設置外寸 2700(W)×1700(D)×1860(H)
電源	15A(三相 AC200V $\pm 5\%$ 50/60Hz)
エア消費量	80NL/min

基本仕様はBE-WF-802SUに準じます。

※注1 ワークは本機に付属しません。

※注2 特注で $\phi 40\text{mm}$ まで対応いたしますのでご相談ください。

※注3 ワークの材質やZ係数により異なります。

※注4 表裏判別反転、肉厚測定はオプションです。

※注5 パレット引き出しスペース600mm

※ 特注でストッカ無しの1パレットタイプの対応もできます。(BYJE-2)

自動機

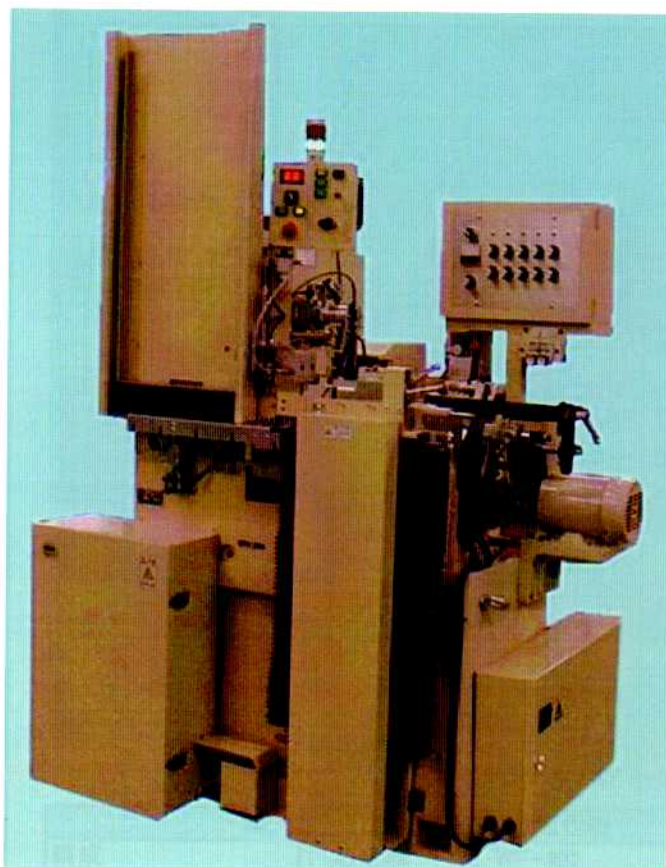
BE-WF-802SU/JCA-E2 (小・中径用)

BE-WF-802SU/JCA-E40 (大径用)

省スペース！

機 械 特 長

- ◇レンズ芯取機にワークを自動供給、収納する搬送装置を付けた仕様です。
- ◇加工されるワークは、専用マガジンにより本装置に供給され、芯取加工後は専用マガジンに収納されます。



※写真はBE-WF-802SU/JCA-E2です。

	BE-WF-802SU/JCA-E2 機械仕様	BE-WF-802SU/JCA-E40 機械仕様
構成	1. 芯取機 : BE-WF-802SU 2. オートローダ : JCA-E2	1. 芯取機 : BE-WF-802SU 2. オートローダ : JCA-E40
対象ワーク ※注1	1. ワーク径 : $\phi 5 \sim \phi 40\text{mm}$ 2. ワーク厚 : 9mm以下	1. ワーク径 : $\phi 40 \sim \phi 75\text{mm}$ 2. ワーク厚 : 14mm以下
専用マガジン	1. 収納枚数 : 最大73枚 2. 最大収納可能ワーク数 : $\phi 5 \sim 20\text{mm}$ 13穴マガジン $\times$ 73枚 = 949個 $\phi 20 \sim 40\text{mm}$ 8穴マガジン $\times$ 73枚 = 584個	1. 収納枚数 : 最大40枚 2. 最大収納可能ワーク数 : $\phi 40 \sim 75\text{mm}$ 5穴マガジン $\times$ 40枚 = 200個 $\phi 40 \sim 53\text{mm}$ 7穴マガジン $\times$ 40枚 = 280個
芯出部	芯出精度 : $\pm 0.1\text{mm}$	芯出精度 : $\pm 0.1\text{mm}$
脱着時間 ※注2	約10秒	約10秒
形状寸法	1. 1300(W) $\times$ 1000(D) $\times$ 1950(H) 2. 重量 : 約610Kg 3. 配置スペース 2500 $\times$ 2100 高さ 2000MAX.	1. 1300(W) $\times$ 1000(D) $\times$ 1800(H) 2. 重量 : 約610Kg 3. 配置スペース 2500 $\times$ 2100 高さ 2000MAX.
電源	15A(三相 AC200V 50/60Hz)	15A(三相 AC200V 50/60Hz)
エアー消費量	80NL/min	80NL/min

基本仕様はBE-WF-802SUに準じます。

※注1 ワークは本機に付属しません。

※注2 ワークの材質やZ係数および芯出し方法により異なります。

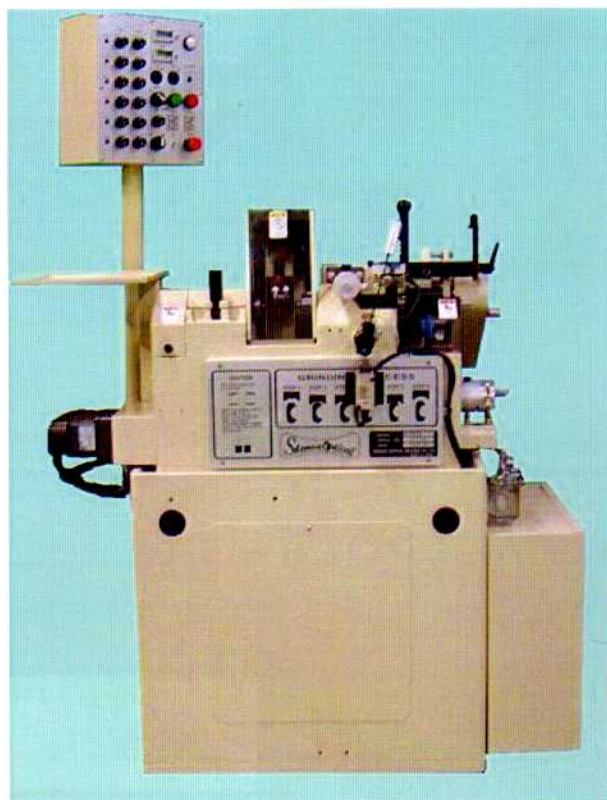
手動機

BE-WF-402

小・中径レンズ向け、省スペース芯取機

機 械 特 長

- ◇本機は、小径から中径の芯取り及び両面取りを一段取りで行う事ができます。
- ◇ ベルクランプ法でクランプしたワークを標準装備の高速芯出し機構で回転させる事により、確実に光軸とホルダー軸を一致させます。
- ◇ ワンサイクルにおけるレンズ軸とカム軸の回転が各々6段階で制御できるので効率よく芯取りができます。



BE-WF-402 機械仕様	
ワーク径 ※注1	φ2～φ40mm
レンズ軸の回転数(芯取)	0.5～40rpm
レンズ軸の回転数(芯出)	20～1200rpm
砥石径 ※注1	φ160mm
砥石の回転数	2200rpm
砥石径方向移動量 ※注2	切込量2mm(4mm)
砥石軸方向移動量 ※注3	10mm
サイクルタイム	10～600sec.
形状寸法	1.1050(W) × 650(D) × 1500(H) 2. 重量 : 約380Kg
電源	15A(三相 AC200V 50/60Hz)

※注1 砥石・ワークは本機に付属しません。

※注2 切込カムの逃げ量は15mmです。

※注3 カムの形状により横送り切込量は違います。カムの選定につきましてはご相談下さい。

自動機

BE-WF-402/BYJE-4 (中・小径用)

機 械 特 長

- ◇レンズ芯取機にワークを自動供給、収納するパレット式搬送装置を付けた仕様です。
- ◇加工されるワークは、真空パッド・パレット等により本装置に供給され、芯取加工後はコート板及び塩ビ板パレット等に収納されます。



BE-WF-402/BYJE-4 機械仕様	
構成	1. 芯取機 : BE-WF-402 2. オートローダ : BYJE-4
対象ワーク ※注1	1. ワーク径 : $\phi 4 \sim \phi 30\text{mm}$ 2. ワーク厚 : 10mm以下
パレットエリア	330×410mm(ワーク収納が可能なエリア)
Y軸テーブル部	1. テーブル外寸 : 348×420mm 2. 繰返停止制度 : $\pm 0.05\text{mm}$ 3. 最小設定単位 : 0.01mm
X軸ロボット部	1. 繰返停止精度 : $\pm 0.05\text{mm}$ 2. 最小設定単位 : 0.01mm
芯出部	芯出精度 : $\pm 0.1\text{mm}$
タクトタイム	1. 脱着時間 : 約5.5～8秒 ※注2 2. パレットへのワーク取り戻し時間 : 約10秒
形状寸法	1. 1400(D)×850(W)×1550(H) 2. 重量 : 約450Kg 3. 配置スペース 2400×2000 高さ 1900MAX
電源	15A(三相 AC200V $\pm 5\%$ 50/60Hz)
エア消費量	80NL/min

基本仕様はBE-WF-402に準じます。

※注1 ワークは本機に付属しません。

※注2 ワークの材質やZ係数により異なります。

半自動機

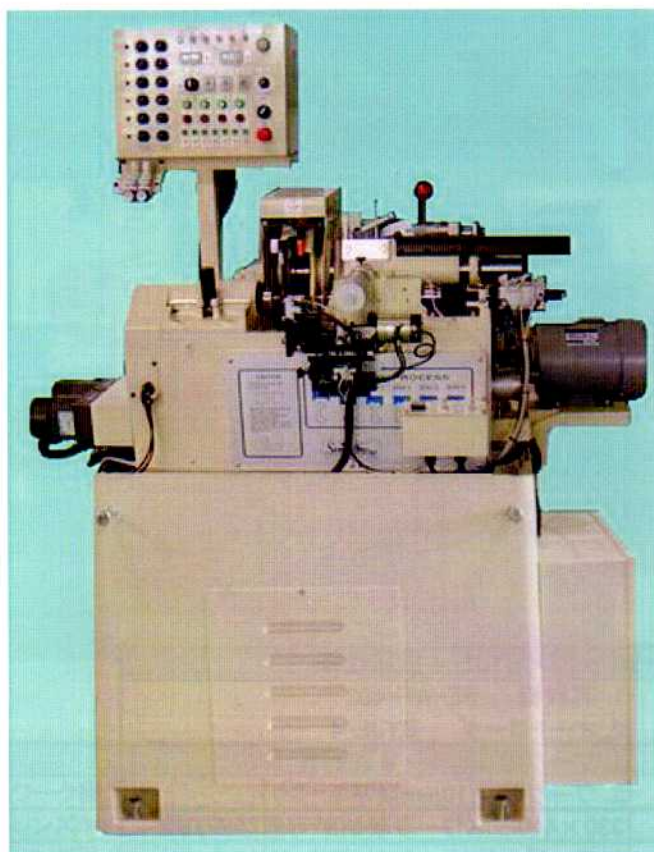
BE-WF-802SU-SHR

BE-WF-402-SHR

セミオートタイプ芯取機

機 械 特 長

- ◇本ローダーは、未加工ワークを芯取機へセットする簡易ユニットです。
設定し、スタートを押すだけで、一工程が完了します。
- ◇使用方法は、未加工ワークをアーム先端の吸着ホルダーに挿入し、手元操作スイッチで未加工ワークを吸着させてから手元操作スイッチでサイクルスタートします。
- ◇芯取1サイクルとは(手元操作スイッチでサイクルスタート→アーム回転→アーム前進→加工済みワーク吸着→加工済みワーク吸着破壊→アーム後退→アーム回転→アーム前進→未加工ワーク吸着→未加工ワーク吸着破壊→アーム後退→アーム回転→操作スイッチで加工済みワーク吸着破壊→加工済みワーク取り出し)までの事を言います。



※写真はBE-WF-802SU-SHRです。

	BE-WF-802SU-SHR 機械仕様	BE-WF-402-SHR 機械仕様
構成	1.芯取機 : BE-WF-802SU 2.ハンドロボ : SHR	1.芯取機 : BE-WF-402 2.ハンドロボ : SHR
対象ワーク	1.ワーク径 : Wアーム: $\phi 2 \sim \phi 40\text{mm}$: Sアーム: $\phi 2 \sim \phi 60\text{mm}$ 2.ワーク厚 : 15mm以下	1.ワーク径 : $\phi 2 \sim \phi 35\text{mm}$ 2.ワーク厚 : 15mm以下
形状寸法	1. 1300(W) × 800(D) × 1700(H) 2. 重量 : 約500Kg	1. 1200(W) × 750(D) × 1550(H) 2. 重量 : 約430Kg
電源	20A(三相 AC200V 50/60Hz)	20A(三相 AC200V 50/60Hz)
エアー消費量	20NL/min	20NL/min

基本仕様は BE-WF-802SU, BE-WF-402 に準じます。

ホルダー修正機

HLA-5

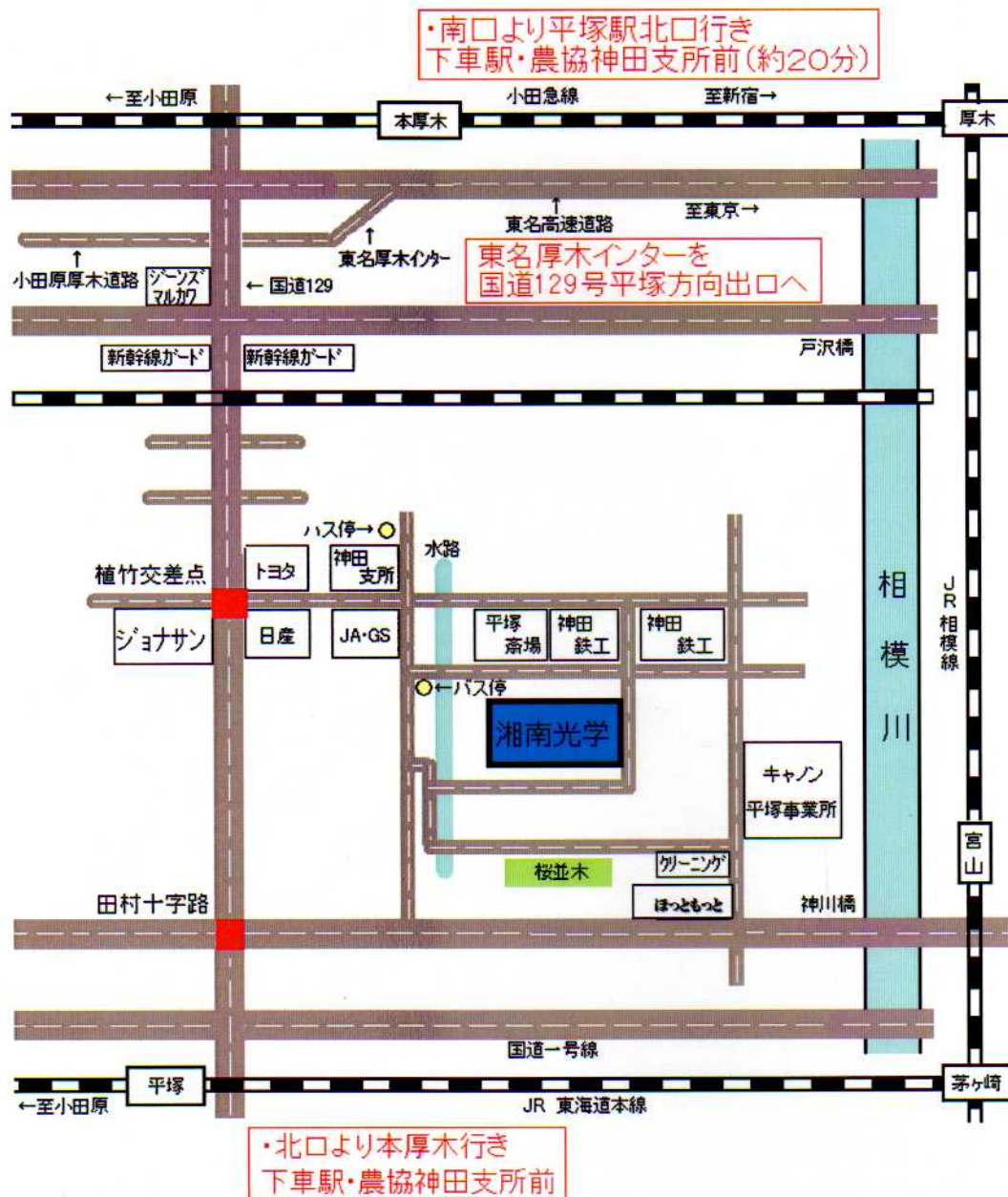
機 械 特 長

◇芯取機のベル軸または、ワーク軸にホルダーを装着した状態でその先端を修正加工する機械です。



ホルダー修正機 機械仕様	
ベル・ワーク軸の外径	φ 42mm
ホルダーの加工径	φ 160mm MAX.
刃物代の移動量	1. X : 35mm 2. Y : 60mm 3. θ : ±40°
主軸の回転数	36～360rpm (6～60Hz)
主軸の電動機	0.2Kw
形状寸法	1. 850(W) × 500(D) × 1160(H) 2. 重量 : 約200Kg
電源	5A(三相 AC200V 50/60Hz)

会社地図



SHONAN OPTICAL MACHINE CO.,LTD.

9-13-21 TAMURA, HIRATSUKA-CITY, KANAGAWA-PREF., 254-0013, JAPAN

TEL 81-463-51-1443 / FAX 81-463-55-1441

URL: <http://www.shonanopm.co.jp> / E-Mail: info@shonanopm.co.jp

製造販売元

株式会社湘南光学工業所
〒254-0013
神奈川県平塚市田村9-13-21
TEL 0463-51-1443
FAX 0463-55-1441
E-Mail: shonan@shonanopm.co.jp

代理店

川川企業有限公司
新北市板橋區雙十路三段16號10樓
TEL: +886-2-22580038
FAX: +886-2-22589229