



● 後工程その他

機械分類		ピストンリング& (スリーブ) 製造工程分類										機械基本要素										ピストンリング										
機能	構造	リング種類	加工箇所	加工形状	ワーク数	ワーククランプ方式	ワークヘッド側	テールストック側	クローニングシステム	1サイクル加工数	可能な加工						砥石(ツール)ヘッパ数	NC制御軸		ワーク搬送装置		ドレス装置	バリ取り装置	特小型	小型	中型	大型	特大型				
											内径	外径	端面	面取り	溝入れ	突切り		ワークヘッド側	ワークヘッド側	ワークヘッド側	ワークヘッド側			ワークヘッド側	ワークヘッド側	ワークヘッド側	ワークヘッド側	ワークヘッド側	ワークヘッド側	ワークヘッド側	ワークヘッド側	ワークヘッド側
ミッドレンジ	立型	1	後工程	真円	マルチ	?	□	マルチ	-	●	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	●	-	-	0	10	50	100	200	1000	2000	11521	21400
マーキング	×	圧力/オイル	端面	マーキング	シングル	-	-	シングル	-	-	●	-	-	-	-	-	-	-	●	-	-	-	-	40	160	-	-	-	-	11620	46900	
刻印検査	×	片端面	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	-	-	-	-	●	-	-	-	-	39	120	-	-	-	-	11710	46900	