

RASK 振動吸収、遮音と吸音に圧倒的な威力を発揮する多孔質金属板。それがラスクです。

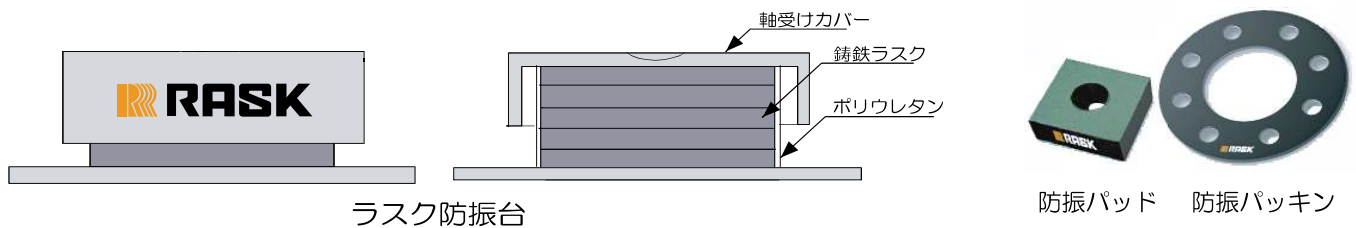
防振台・防振パッド

-特徴-

硬質な為、防振台上で機械が動かず、がっちり固定して使用可能。

RASKの使用量の調整で、問題の周波数に対応。1 Hzからの振動も対応可能で、振動減衰振動の大きさ、必要な減衰値、機械装置の重量等により適切に設定します。

あらゆる機器の振動を固定して吸収し、生産性の改善に威力を発揮します



-設置例-

右の設置例写真の様に既存の固定個所に防振台を設置
機械の固定方法に合わせて軸受カバー面を設計
機械のレベル出し、固定方法を変更せずに設置可能
床面に対して接着固定するため、設置、メンテナンスも簡単



ラスク防振台設置写真

機械の生産性改善- 効果例-

- ①ボールヘッドマシン：鋼材を用いてボール(ベアリング、パチンコ玉等)を生産する機器。
メーカー性能表示の生産個数 500~600個
工場での実際の生産個数 150個 → ラスク防振台設置後の生産個数 250~300個に増加
ラスク防振台設置後動作エラーによる機械停止を解消
- ②カッティングマシン：主に長尺シートなどを、始点と終点を位置決めしてカットを行う機器。
通常、ヘッドが始点に移動後、カットを始めるまで2~3秒のタイムロスがあったが、ラスク防振台設置後、始点に移動後すぐにカット動作に入るようになった。

裏面にてRASK防振台 あり なし での
マシニングセンター最大速度加工時の切削面の違いを掲載！

お問い合わせ先 有限会社スイサク

SUISAKU

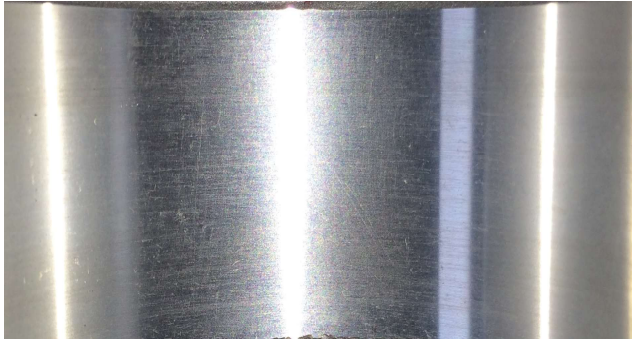
大阪府堺市美原区小寺21-1

TEL:072-363-3056 email: info@suisaku.co.jp

RASK 振動吸収、遮音と吸音に圧倒的な威力を発揮する多孔質金属板。それがラスクです。

防振台 生産カイゼン例

加工例：マジニングセンター 内径切削加工での違い



RASK 防振台導入後 同高速加工時

凹凸 0.01mm 以下

検品 ↓ ○

導入前より生産数と歩留まりをカイゼン



RASK 防振台導入前 高速加工時

凹凸 0.1mm

検品 ↓ ×

加工速度を 50% 落とし、精度を確保し加工

RASK の振動対策だからカイゼンを可能にします

Q: ではなぜ RASK だと生産性改善ができるのか？

A: 硬くて振動減衰性のある、RASK の防振台で機械を固定するので、機械本体の振動を抑制し、床への振動伝達も抑え、機械本体の加工動作の反動を受けないためです。

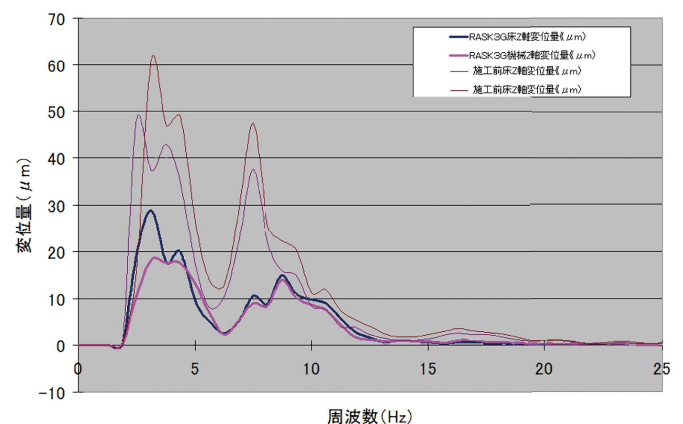
Q: ゴムやバネでは出来ないのか？

A: 柔らかいゴムやバネは上に乗る機械本体をフリーで動かしてしまい、機械本体の振動を抑制しません。ただ、床への振動伝達、床から機械への振動伝達は緩和されます。

Q: 機械の動きは実際どうなのか？

A: 防振台導入前、導入後の機械の動きを周波数別で見たグラフを右→に記載しました。この通り、床、機械本体の動く量が、大きく減った為、結果、加工が改善されました。

各状態の変位量 (μm)



お問い合わせ先

有限会社スイサク

SUISAKU

大阪府堺市美原区小寺21-1

TEL:072-363-3056 email: info@suisaku.co.jp