

MTBハンドルグリップ圧入機の開発

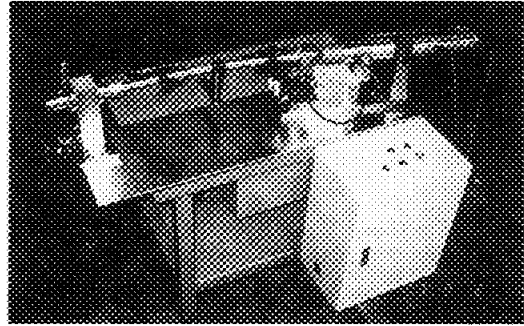
ここ数年MTBが好調であるが、組立作業面から見ると、MTB用グリップはソフト感のある柔軟な材質で作られているため、腰が無くハンドルバーへの挿入が困難であり、自動化の難しい作業である。

過去東京支所では、軽快車用ニギリ圧入機を昭和58年に開発している。今回依頼により、MTB用グリップ圧入機の開発を行ったので紹介する。(写真)

作業は挿入するグリップをエアシリングの先端部に取り付けたグリッパー内に差し込み、エアシリングの推力で押し込むもので、挿入時グリップ内部に圧縮空気を送り込み、ハンドルバーとグリップの隙間に空気のベアリングを作り、摩擦を減少させながら圧入する方式である。

〈略仕様〉

ハンドルバー 520～600mm
電源 単相 100/200v



| | |
|------|--------------------------------|
| エア源 | 5 MP a (5 kg/cm ²) |
| 作業時間 | 30秒(片側ずつ反転方式) |
| 装置寸法 | 1500W×900D×1100H |
| | (東京支所 開発加工課) |