

## "THI-8R Evolution" 滾牙機

三明製作所開發的「THI-8R Evolution」直徑8mm滾牙機每分鐘可達400轉，比舊機型快了30%。此機將在2019年內開賣，可用於車用螺絲的生產。它搭載冷卻裝置以對抗摩擦熱，它的面板會顯示模具使用的滑枕溫度變化，若達到特定的溫度就會停機，防止模具磨傷。可透過轉動式操作裝置調整滑枕，透過觸碰式面板決定模具位置，用戶操作很簡單。



# 扣件 新品 大道

惠達編輯部  
整理



## Erwin Halder 新緊固插銷

此款新型緊固插銷非常適合用於需要規律性被拆卸的應用環境。不像他款產品方案，此款插銷可以完美貼合短盲孔：類似的連接需要把插銷置入盲孔。按壓手把上方按鈕釋放固定珠，讓使用者可以輕鬆地把插銷滑入孔洞。當按鈕被鬆開時，內部錐體會再次把固定珠推向外側。固定珠和組件之間產生的摩擦力會把插銷牢牢固定在位，確保連接妥當。再按壓一次按鈕就會再次放鬆插銷。這會再次釋放已經鎖固的固定珠，讓插銷可以不費力地被拉出。這種機制促成快速連接安裝也不需使用工具即可鬆脫兩個部件。

插銷的傘狀把手有6 mm、8 mm、10 mm、12 mm和16 mm直徑尺寸和10至120 mm長度可供選擇。使用者也有不鏽鋼(1.4305)和析出硬化不鏽鋼(1.4542)兩種材質可選擇。

## 螺絲零件精密抓取系統

大阪大學原田研介教授開發出一套系統，可以讓機器在每一次作業中正確判定抓取的位置。機器抓取零件時，攝像機會測量真實的抓取位置以及其目標位置之間的誤差，此誤差會反映在下一個位置的判定上。經過數次確認後就能補正誤差。

誤差的補正只要透過簡單的行列式函數就能完成，因此負擔很小。機械抓取並放置零件時，只需給攝像機看一次並量測就好了。教授在實驗室對螺絲的抓取作業起初設定10mm的誤差，經過數次確認後將誤差縮小到5mm以下。此系統很單純，不需增加設備，因此很容易導入。

