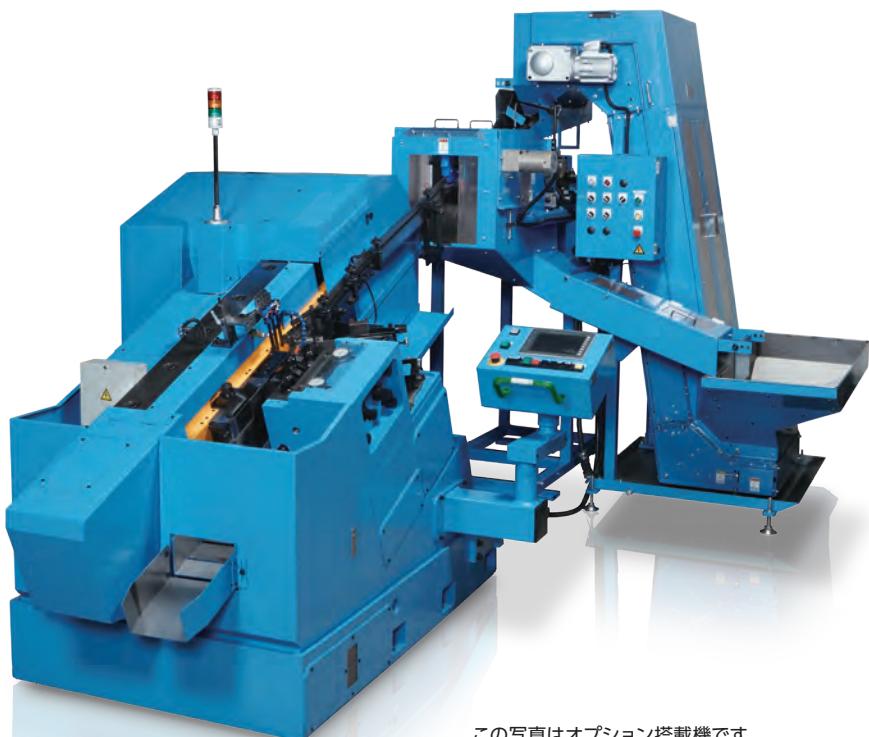


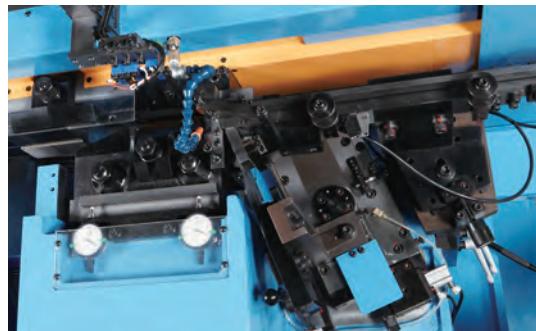
「転造」で広げる「モノづくり」の可能性。

Spreading the possibilities of  
“manufacturing” with “rolling” technology

 Sanmei



この写真はオプション搭載機です。  
Machine in photo has optional equipment installed.



## THREAD ROLLING MACHINE

# THI-12R EVOLUTION

フレーム剛性、モーター容量アップ

より強く、

Stronger,

Frame rigidity  
Motor capacity improvement

設備回転数アップ

より速く、

Faster,

Rotation speed improvement

作業性アップ

より使いやすく。

Easier to use.

Workability improvement

パートフィーダの設置位置が下がり、段取りの作業効率・安全性が向上

A lower parts feeder position increases changeover efficiency and safety.

センサ取付けにより、調整の「見える化」を実現(オプション)

“Visible” adjustments realized with sensors (Option).

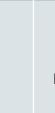
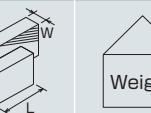
一部循環式採用により、潤滑油消費量を年間約 300 リットルに節約

Partial circulation method saves approximately 300 liters of lubricant a year.

# 三明製作所のスレッドローリングマシンは、独自の転造技術と高い信頼性で、 「モノづくり」産業の発展と技術の進歩に貢献します。

The Sanmei Works thread rolling machine's unique rolling technology and high reliability contribute to the development of a "manufacturing" industry and the advance of technology.

## THI-12R EVOLUTION

仕様				転造圧	出力	回転数	ダイスサイズ	重量	タンク容量		
Threads without points											
Max	Max <sup>※1</sup>	Max <sup>※1</sup>	Max <sup>※1</sup>	Threads pressure <sup>※2</sup>	Power	Speeds	Standard die	Weight (net)	Coolant (litros)	Circulate	
											
M12	150	50	40	18,000kgf M12 50L 強度区分 6.8 Strength class	4P 15kW	50 150	L W H 200x38x40 220x38x40 (H: max 135)	3.5ton	30ℓ	20ℓ	

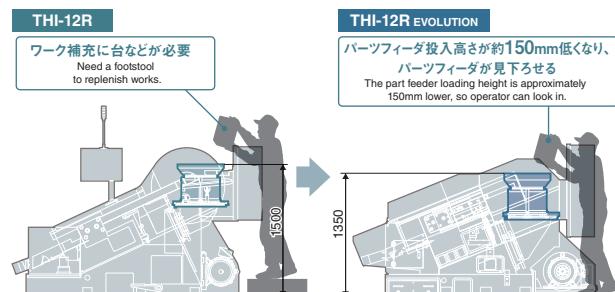
※1 材質、材料硬度、ダイス形状によって異なります。 \*1. May differ according to material, material strength and die shape.  
※2 連続運転時の数値です。 \*2. Value for continuous operation.

### パーツフィーダの設置位置が下がり、 段取りの作業効率・安全性が向上

●現行機と比べてパーツフィーダ投入高さが約150mm低くなることにより、パーツフィーダ内の視認性が向上し、残品確認が容易になります。

### A lower parts feeder position increases changeover efficiency and safety.

- The parts feeder loading height is approx. 150 mm lower than that of current models, making parts easier to recognize and recover.



### センサ取付けにより、調整の「見える化」を実現(オプション)

#### ラム上死点の位置を数値化

- センサによる数値化で、ピッチ合わせの精度が向上します。

#### ダイブロックの位置を数値化

- センサによる数値化で、ダイブロックの位置調整の精度が向上します。

#### "Visible" adjustments realized with sensors (Option)

##### Digitizing the ram's top dead center

- Digitization by the sensors improves the pitch setting accuracy.

##### Digitizing the die-block position

- Digitization by the sensors improves the die-block position adjustment.

#### 精度向上 Improved accuracy

#### ラム上死点位置センサ

Ram top dead center sensor



#### ダイブロック位置センサ(3点)

Die-block position sensor (3-point)



位置表示画面  
Position display screen

### 一部循環式採用により、潤滑油消費量 を年間約300リットルに節約

- 現行機は、潤滑油の補充が1日に1~2回必要でしたが、THI-12REVOLUTIONの潤滑油は一部循環式を採用しているため、1ヶ月に2回程度の補充で良く、作業性に優れ、経済的です。

#### Partial circulation method saves approximately 300 liters of lubricant a year

- With the current method, the lubricant must be replenished once or twice a day. The THI-12REVOLUTION incorporates a partial circulation method, so the lubricant only needs to be replenished twice a month. Both outstanding workability and cost efficiency are realized.

#### 作業性向上 Improved workability

#### コスト低減 Reduced costs

#### 1日8時間・1ヶ月20日稼動の場合の年間潤滑油使用量

Annual lubricant consumption rate for 8-hour/day 20-day/month operations

#### THI-12R

タンク容量:4ℓ (Tank capacity: 4L)

5 ℓ/day × 20 day/month × 12 months (1 year)

約1/4に  
低減  
Reduced to approximately 1/4

1200ℓ annually

1日に1~2回は潤滑油の補充が必要  
Lubricant must be replenished once or twice a day

#### THI-12R EVOLUTION

タンク容量:20ℓ (Tank capacity: 20L)

1.25 ℓ/day × 20 day/month × 12 months (1 year)

300ℓ annually  
1ヶ月に2回程度の潤滑油補充でOK  
Lubricant only needs to be replenished about twice a month

※仕様等は改良の為予告なく変更する場合がありますのでご了承下さい。  
The specifications, etc., are subject to change without notice for improvements.



株式会社 三明製作所

〒486-0907 愛知県春日井市黒鉢町大久手146-8番地

TEL (0568) 34-8818(代) FAX (0568) 34-3558

E-mail: info@sanmei-works.jp

**SANMEI WORKS CO.,LTD.**

146-8, OKUTE, KUROHOKO-CHO, KASUGAI-CITY, AICHI-PREF, JAPAN 486-0907  
TEL : +81-568-34-8818 FAX : +81-568-34-3558