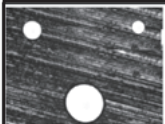
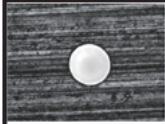


精密及び微細加工

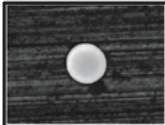
微細穴あけ加工



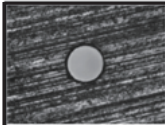
放電加工
材質：焼結ダイヤモンド
(コンパックス)
穴径：200 μ m, 100 μ m, 70 μ m
貫通深さ：0.6



放電加工
材質：チタン合金
(64Ti)
穴径：50 μ m
貫通深さ：0.56



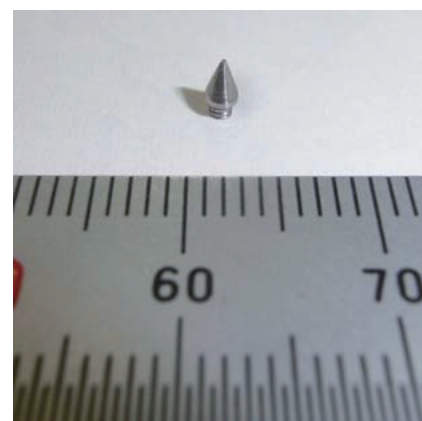
放電加工
材質：耐水性超硬
(Q3)
穴径：50 μ m
貫通深さ：0.56



放電加工
材質：超硬合金
(G3)
穴径：50 μ m
貫通深さ：0.56

- ・当社では小さい穴の加工はもとより小さくて、より深い孔の加工技術を研究しております。

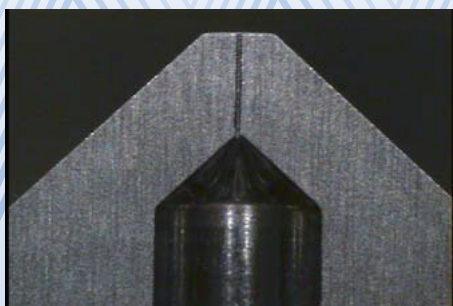
微細ノズル



- ・米粒大のノズルの製作を行ってみました。穴径最小で ϕ 0.06です。

微細穴加工内径磨き

仕上 ϕ 0.1 深さ2 mm



- ・写真はあくまで製品を半分に切断したものです。 ϕ 0.1未満の穴を開け、内面をラッピングしました。仕上がりは ϕ 0.1となっております。

半球面内磨き



- ・凹球面の鏡面加工です。手加工でのラップ仕上げを施しております。