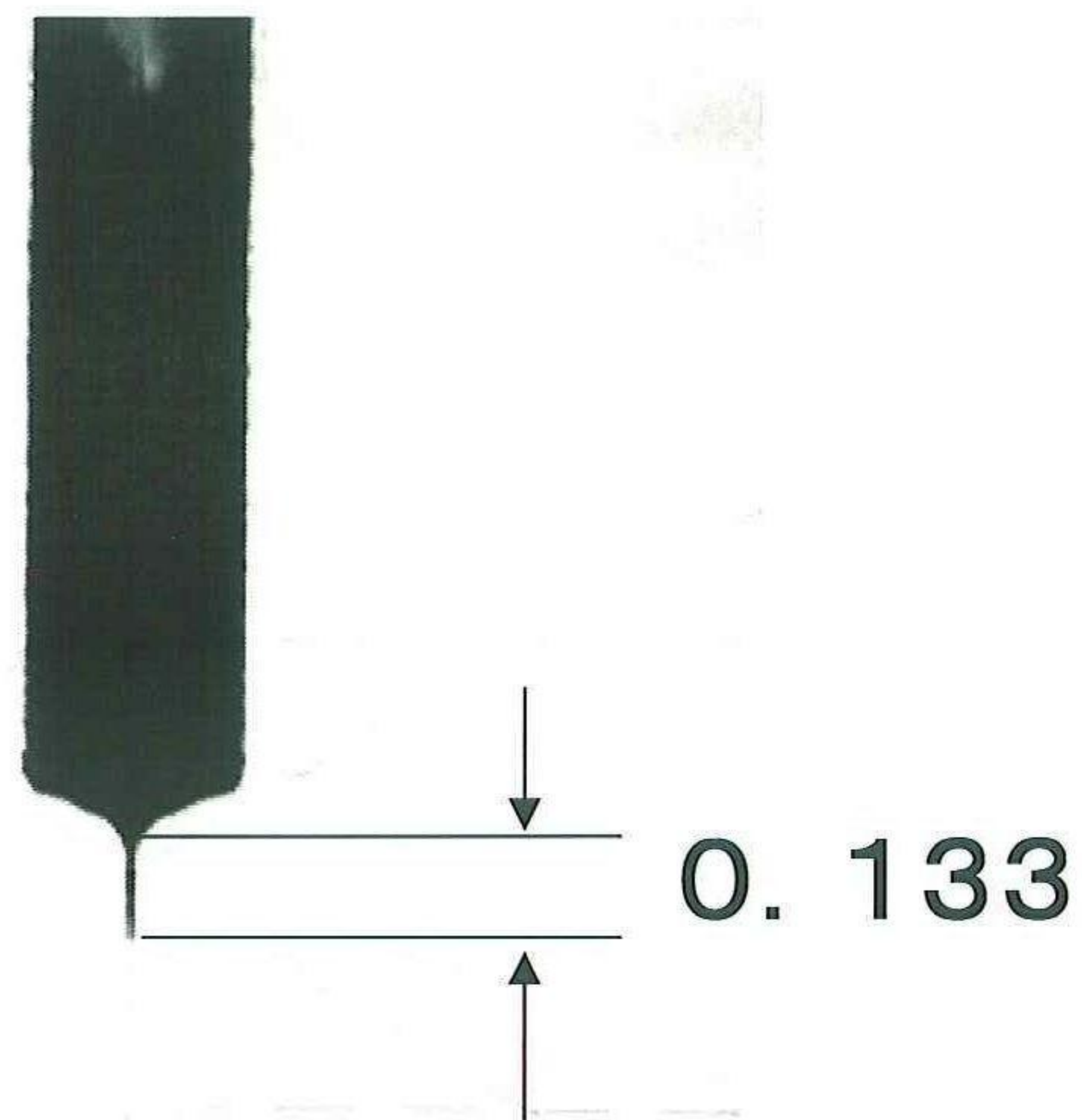
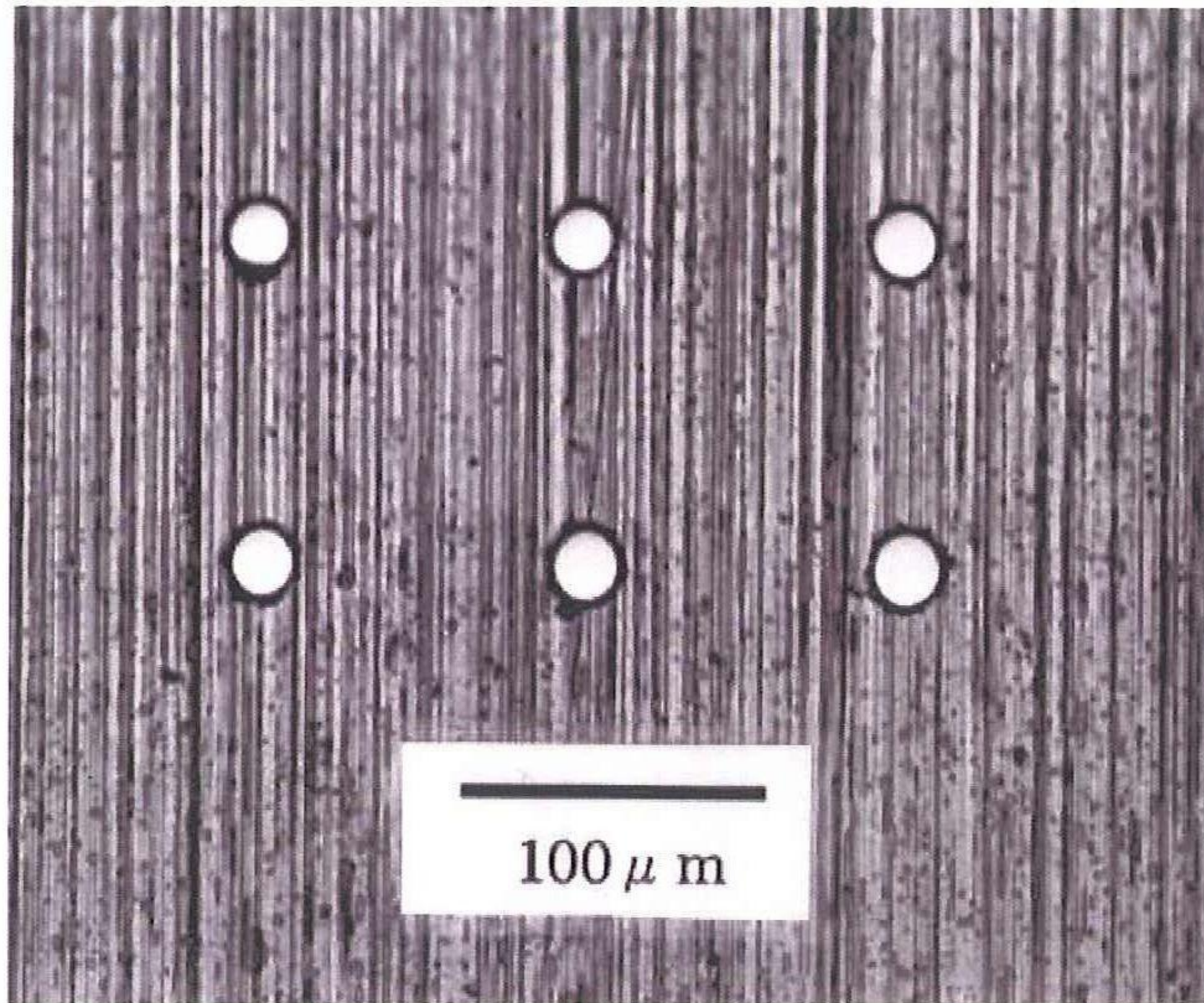


$\Phi 6 \mu m$ 微細電極

電極材質: W



微細穴加工例



Φ0.02微細穴加工
例

工作物材質:SUS304

板厚さ:0.1mm

電極材質:W

電極径:φ0.013mm

電極長さ:0.37mm

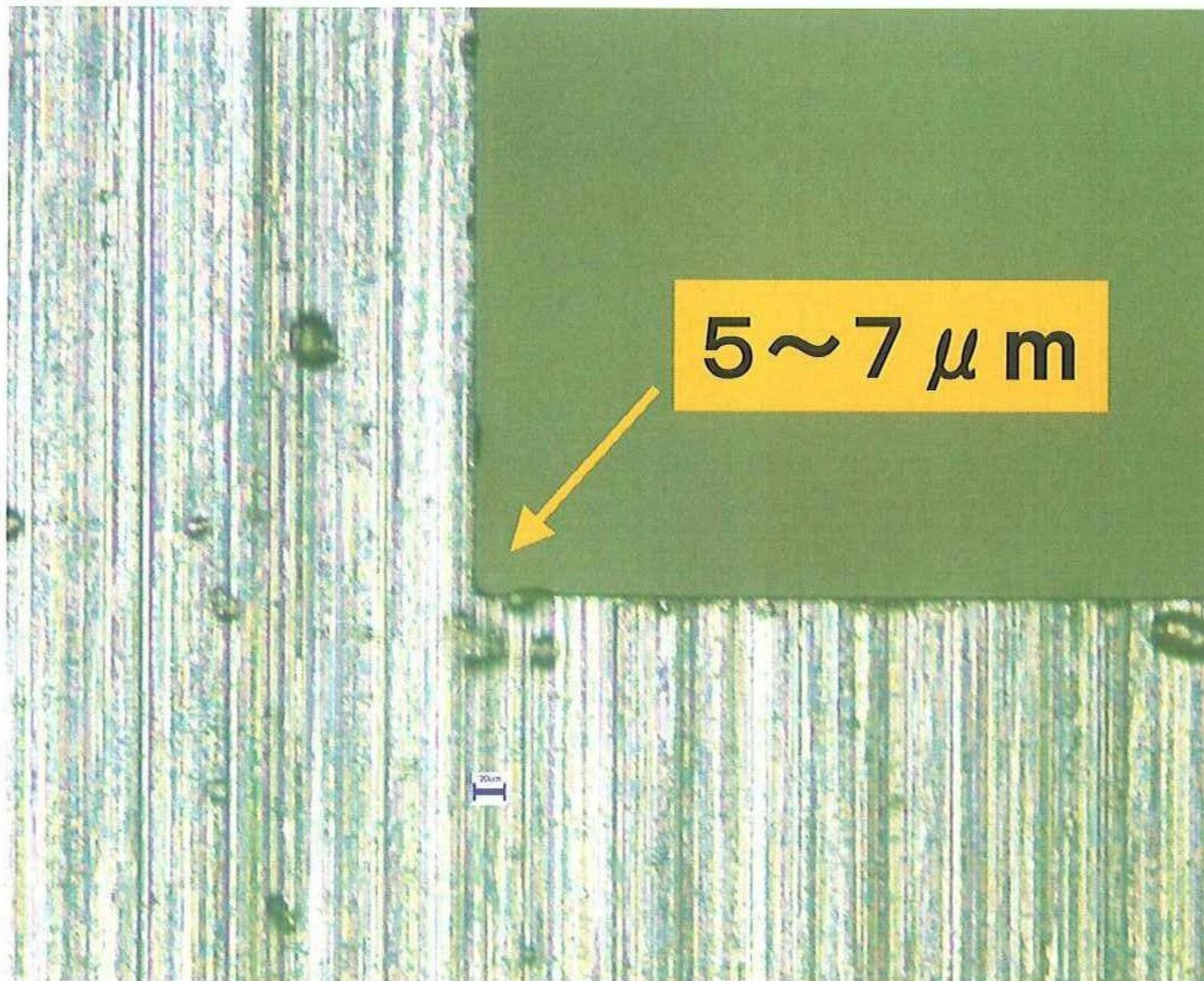
加工穴径:φ20μm

加工時間:2分26秒/穴

電極消耗:53%

面粗さ:0.8μm Rz

最小コーナーR加工例



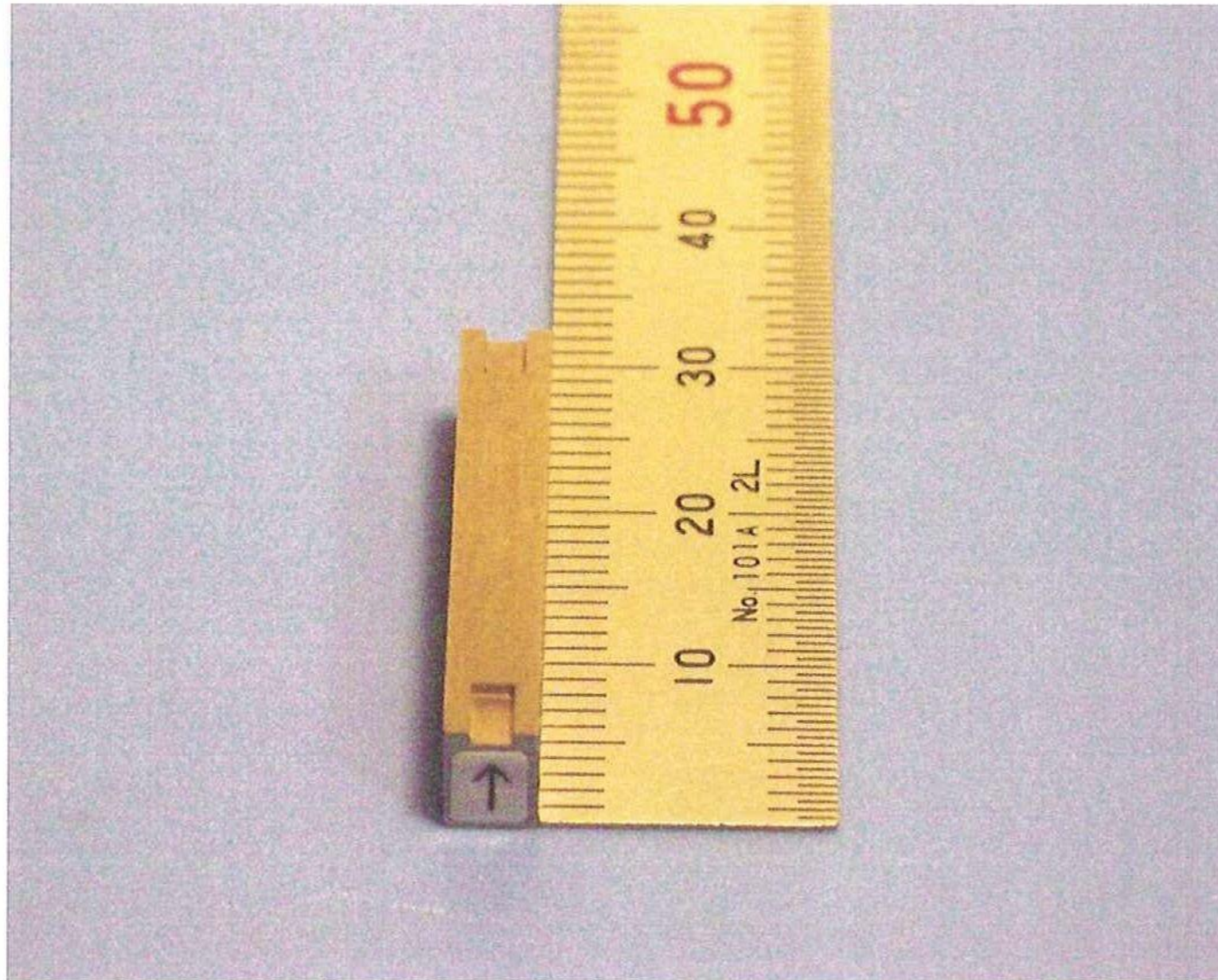
工作物:SKD11

電極:CuW

電極減寸:0.1/side

面粗さ:1 μm Rz

最小コーナーR加工例



工作物 : SKD11

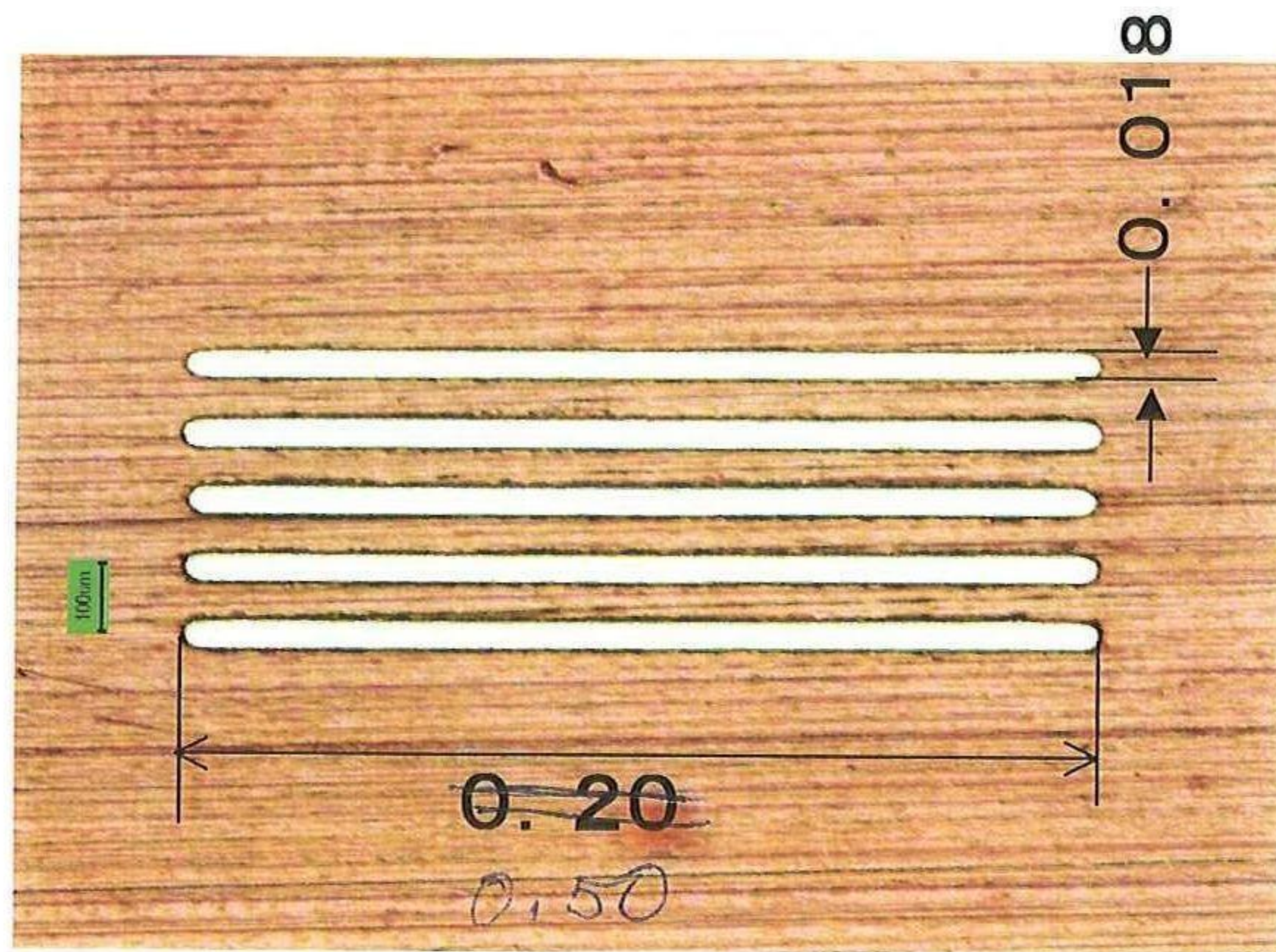
電極 : CuW

電極寸法 : □5mm

加工深さ : 1mm

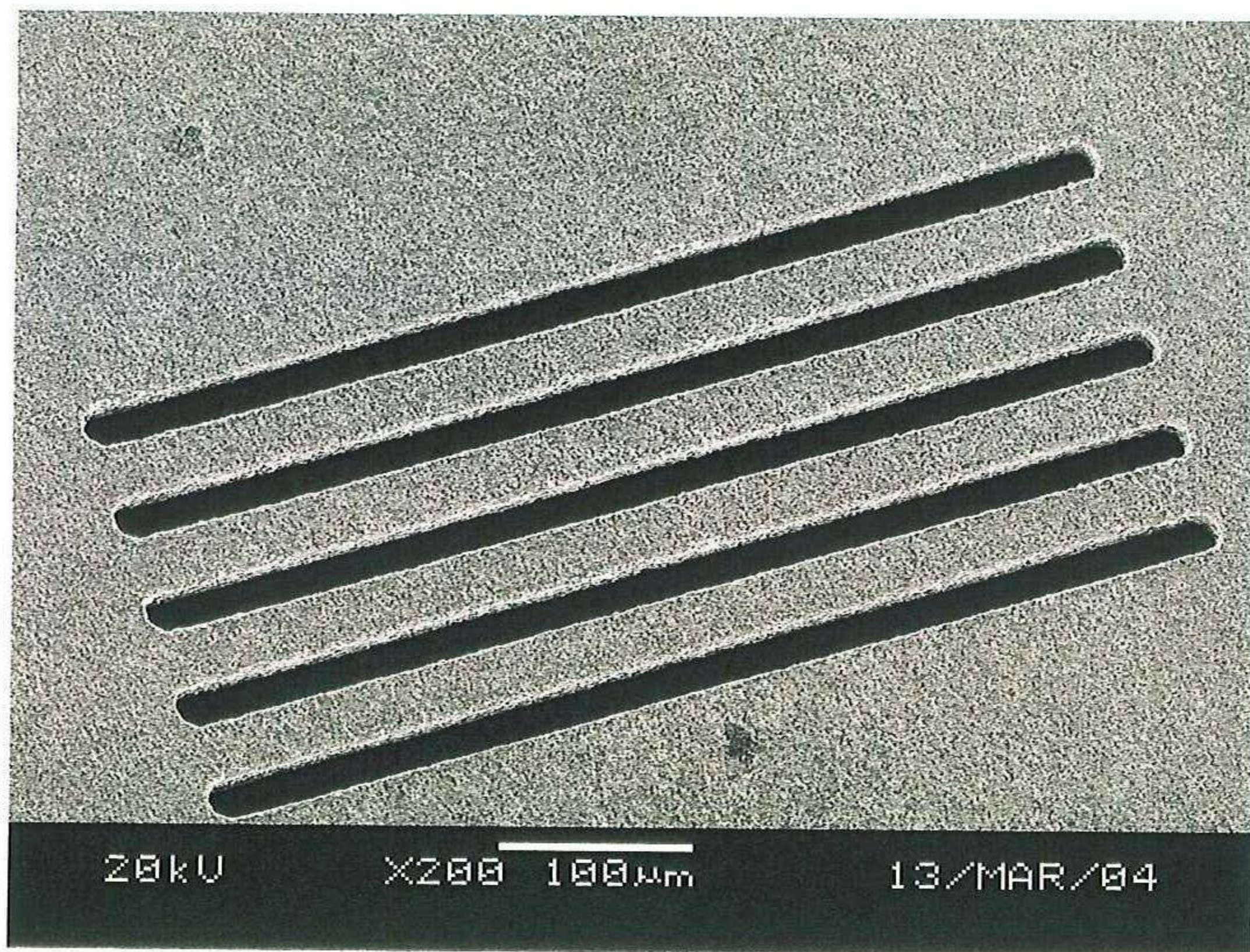
コーナーR : 5~7 μ m

18 μm 微細スリット加工例



工作物: SK5 $t=0.05\text{mm}$

微細スリット加工例



工作物: SUS304

板厚さ: 0.05mm

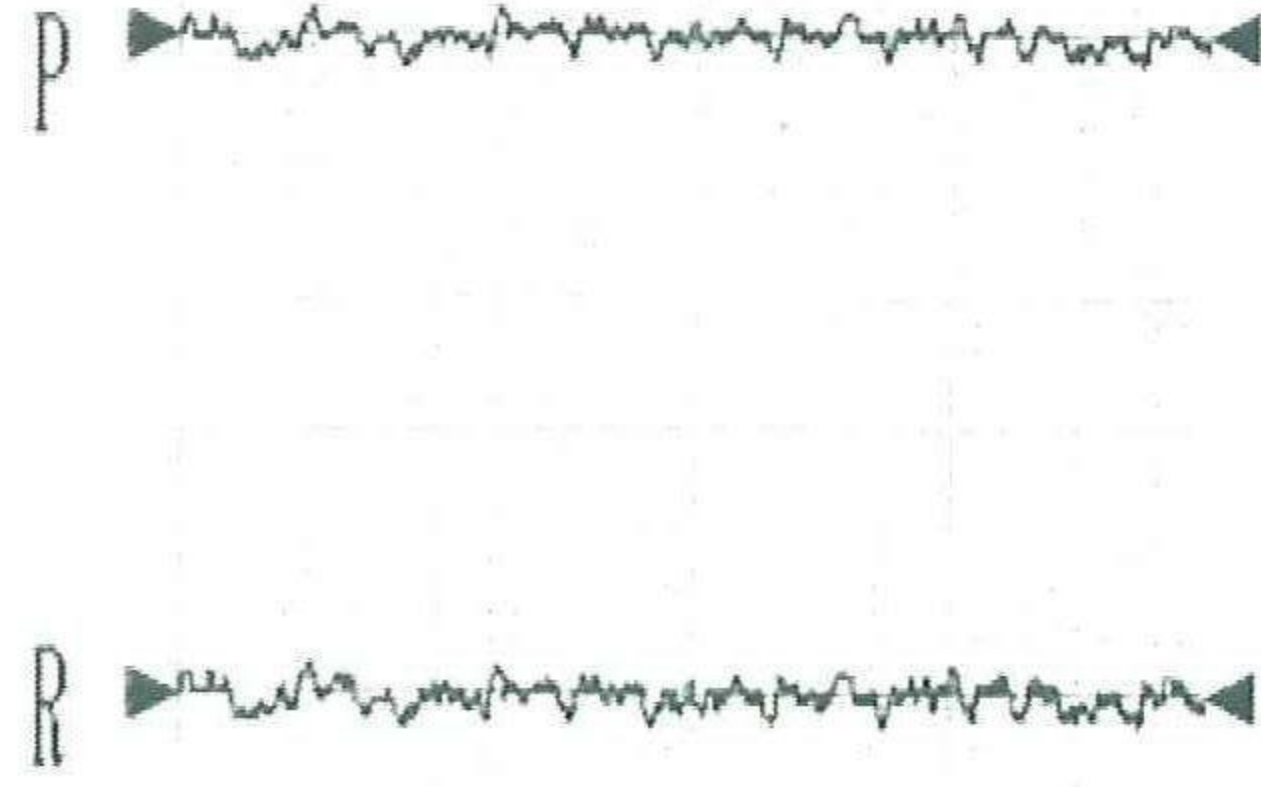
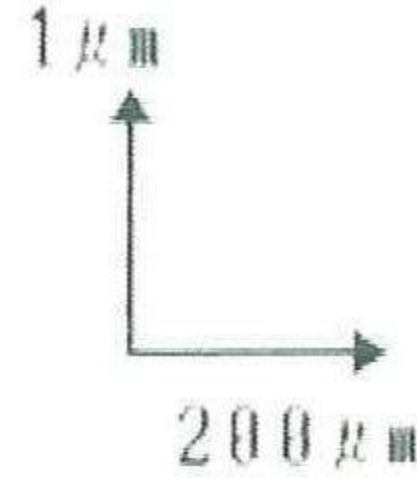
電極: AgW

スリット寸法: 0.018
mm

面粗さ: $1\ \mu\text{m}$ Rz

JIS - '94 / ISO
 ROUGHNESS (GAUSSIAN)
 CUTOFF ($\lambda 50$) = 0.8 mm
 TILT COR = FLAT - ML
 LENGTH = 0.80 mm
 V-MAG = 10000
 H-MAG = 50
 T-SPEED = 0.3 mm/s
 POLARITY = POSITIVE

Ra	=	0.04 μm
Ry	=	0.24 μm



0.24 μm Rz

最良面粗さ測定結果