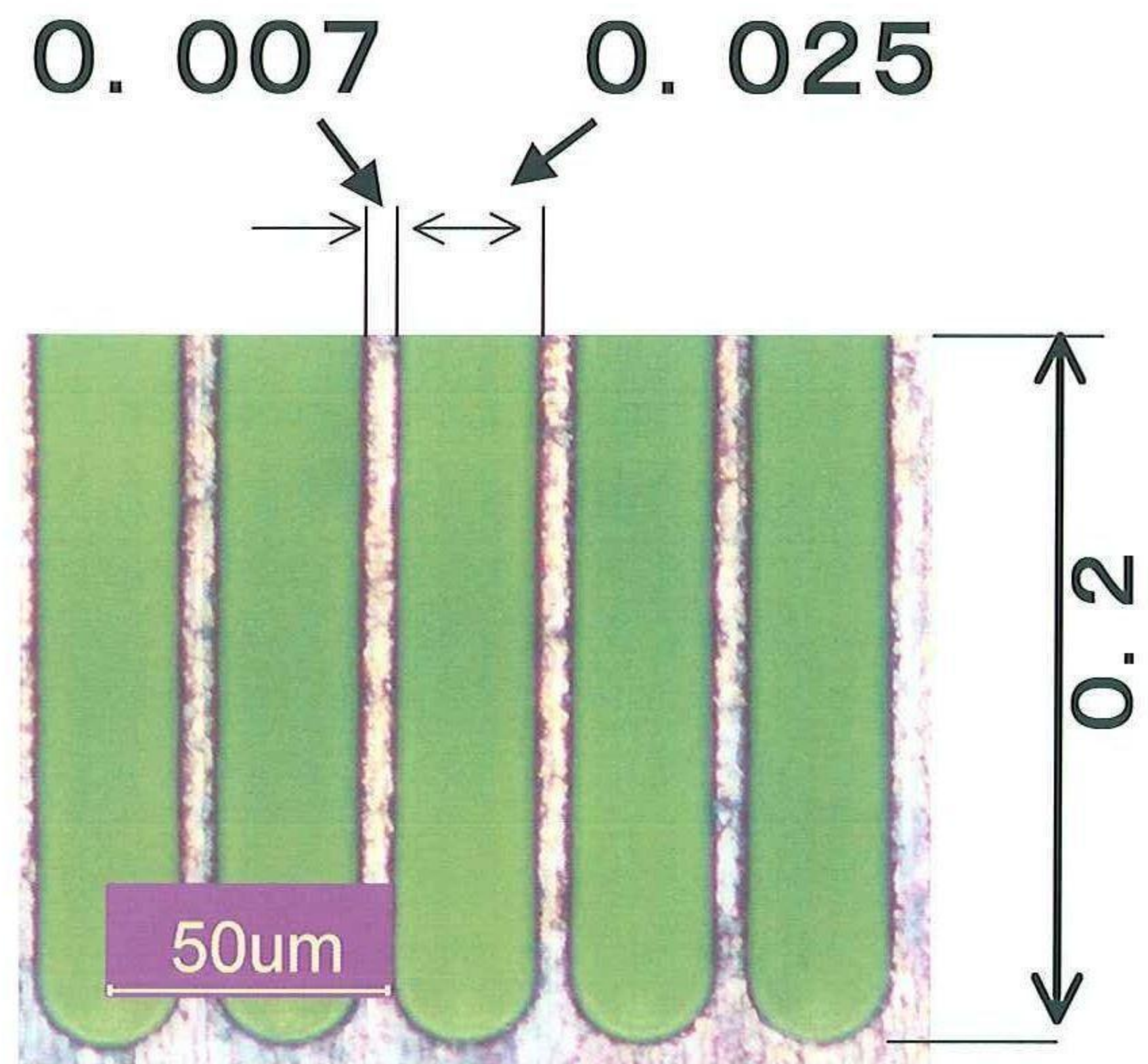
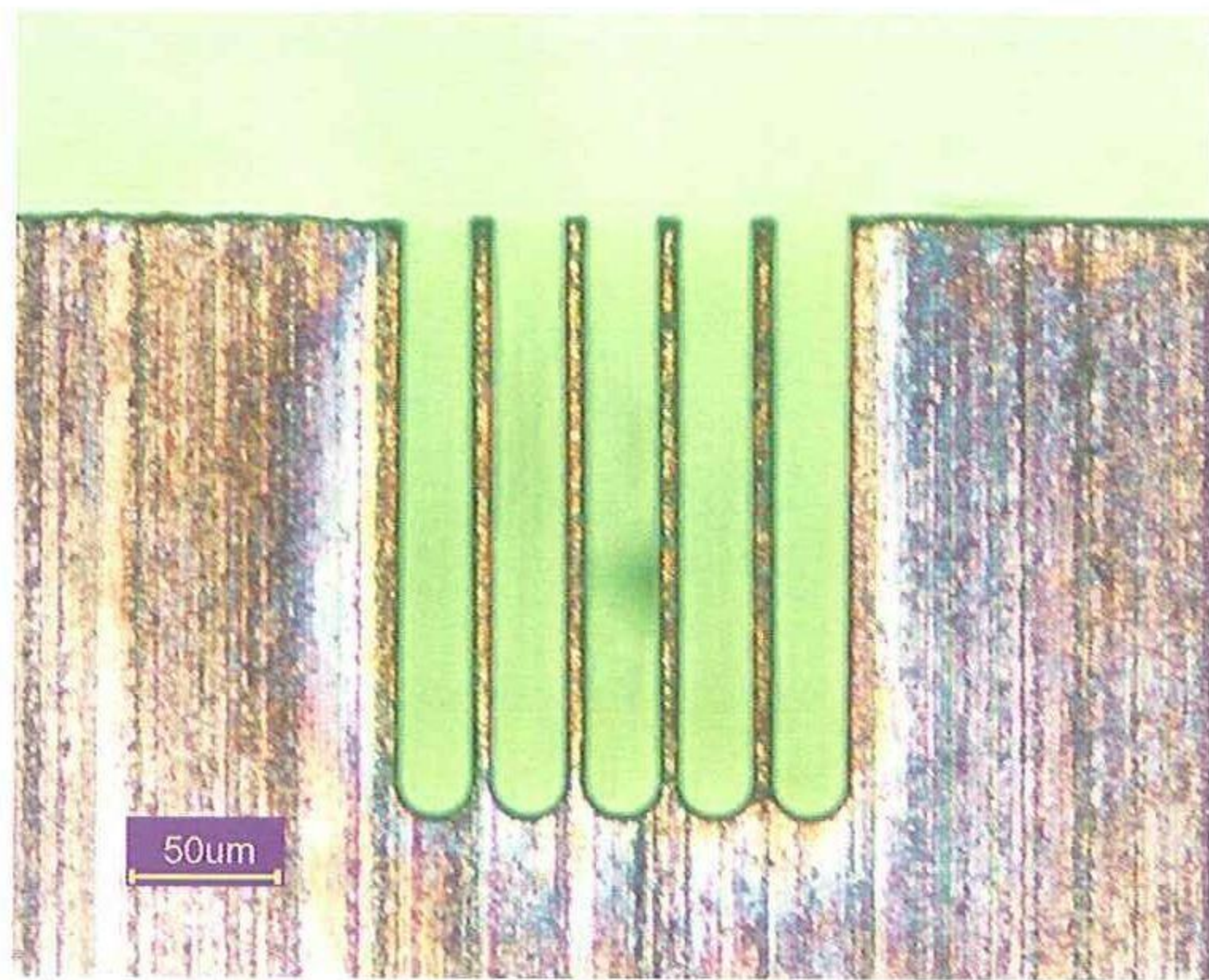


超微細櫛齒加工例

工作物: WC

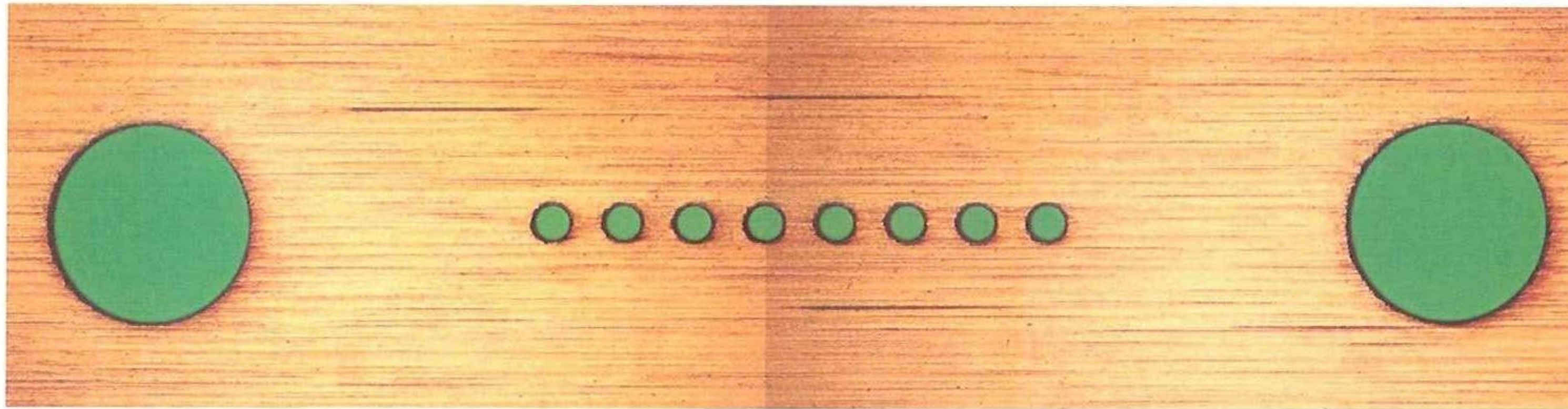
板厚: 0.5

ワイヤ径: $\phi 0.02$ TWS



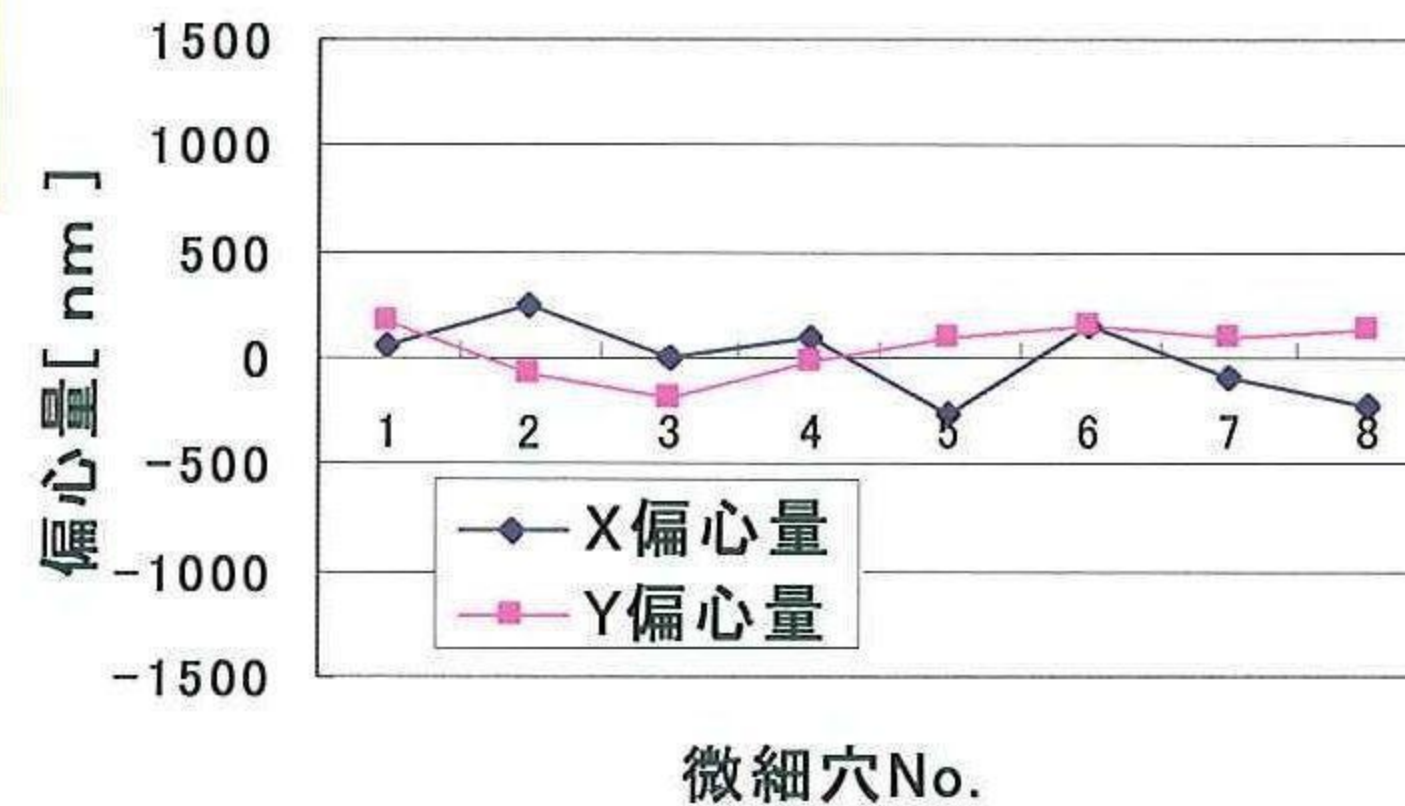
フェルール用高精度金型加工実例

●寸法精度 ⇒ 穴径・ピッチ共に $\pm 0.5 \mu\text{m}$ 以内を実現



ピッチ加工における真円偏心率

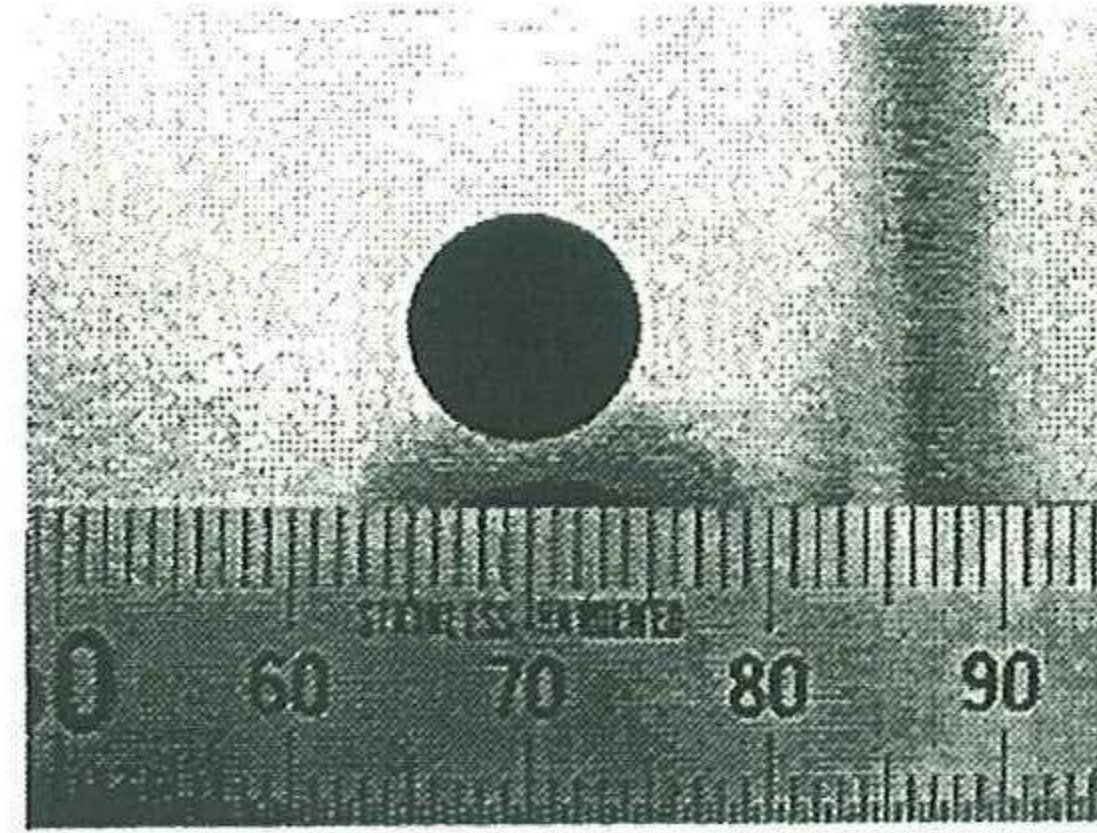
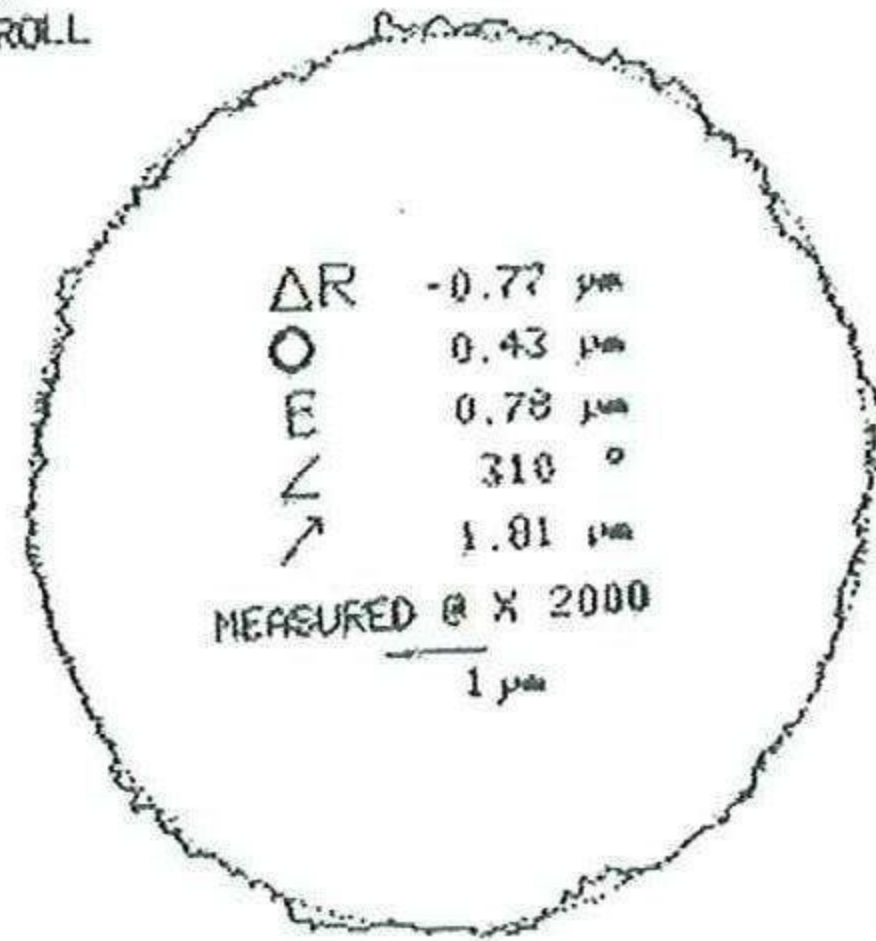
加工物 : St T=0.6 mm
ワイヤ電極 : $\phi 50 \mu\text{m}$
加工液 : 油



真円加工例

[加工形状]

EXIT
SCROLL



φ10 真円加工プロファイル

ワーク SKD11, T=10mm

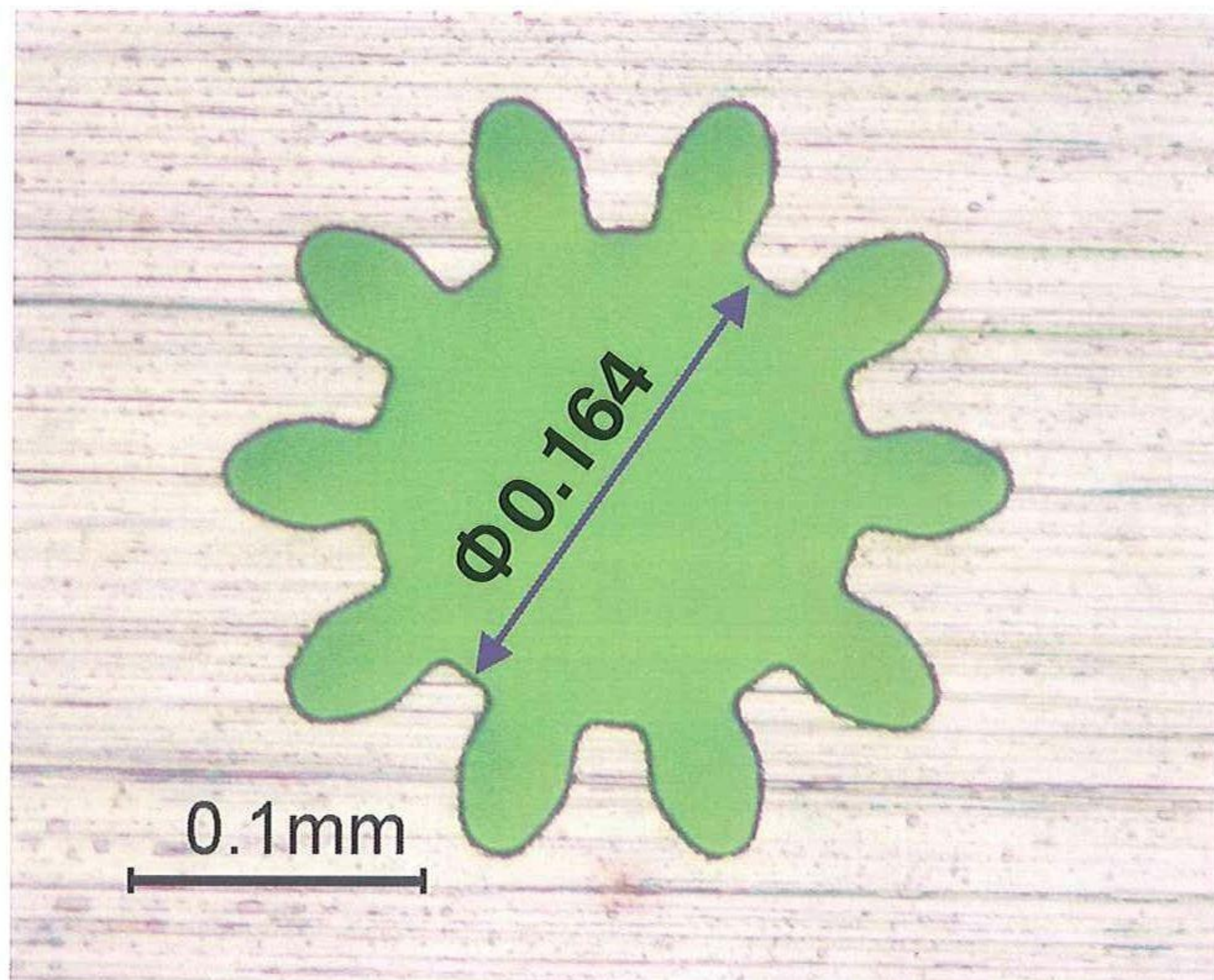
面粗さ 0.45 μmRy

真円度 0.43 μm

真円度: 0.43 μm

面粗さ: 0.45mRy

微小モジュールマイクロギア加工例

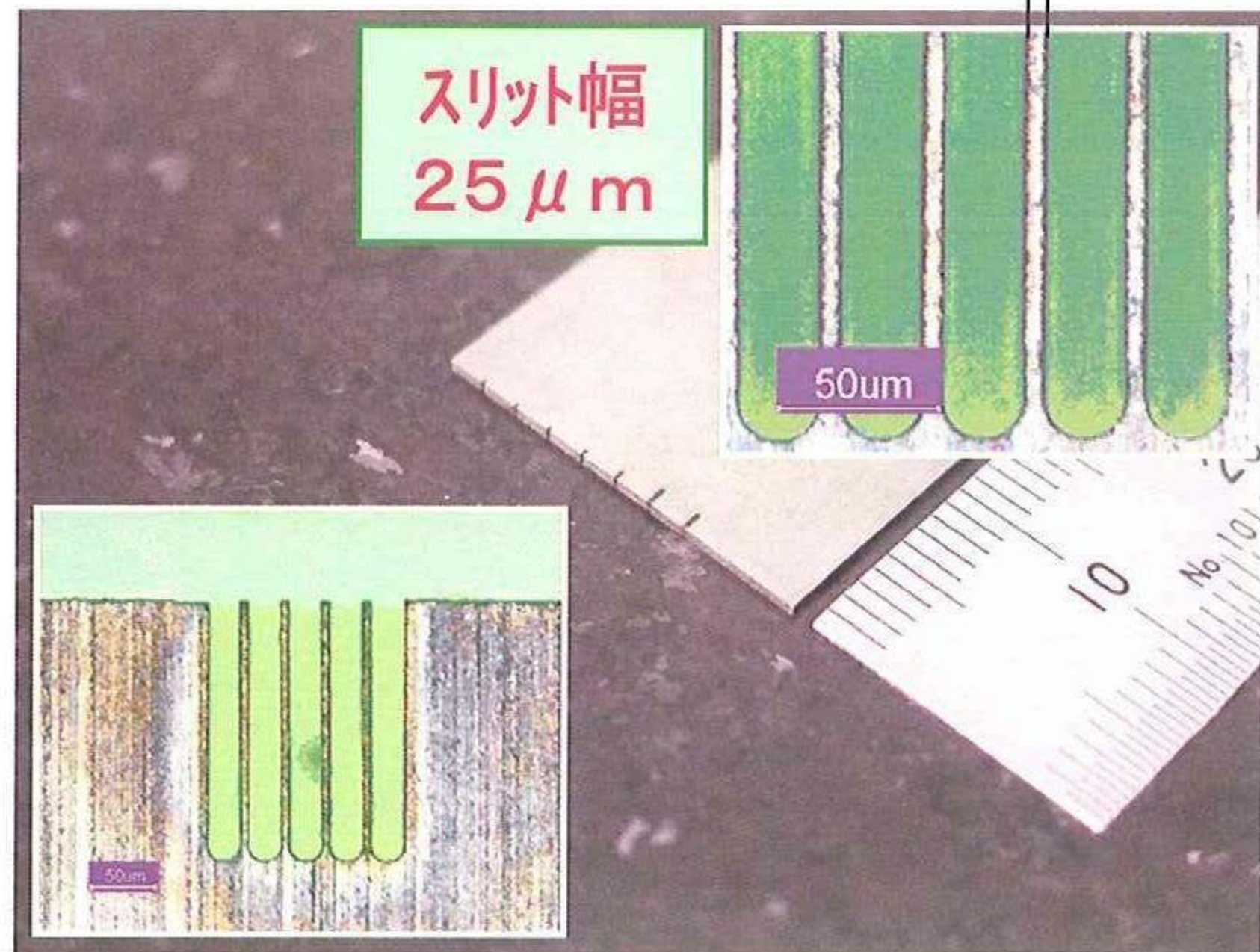


形歯	J I S 並歯
モジュール	0. 0 2 2
歯数	1 0
圧力角	2 0°
大径	$\phi 0. 2 6 4$ mm
小径	$\phi 0. 1 6 4$ mm
ピッチ円直径	0. 2 2 mm
工作物材質	S K 5
加工時間	2 9 分
工作物板厚	0. 3 mm
面粗さ	0. 7 μ m R y
使用ワイヤ	$\phi 0. 0 2$ W

Nanoへのこだわり

超微細・超精密加工を完全サポート

●超微細スリット



世界最小

2.5 μ m / 片側ギャップ

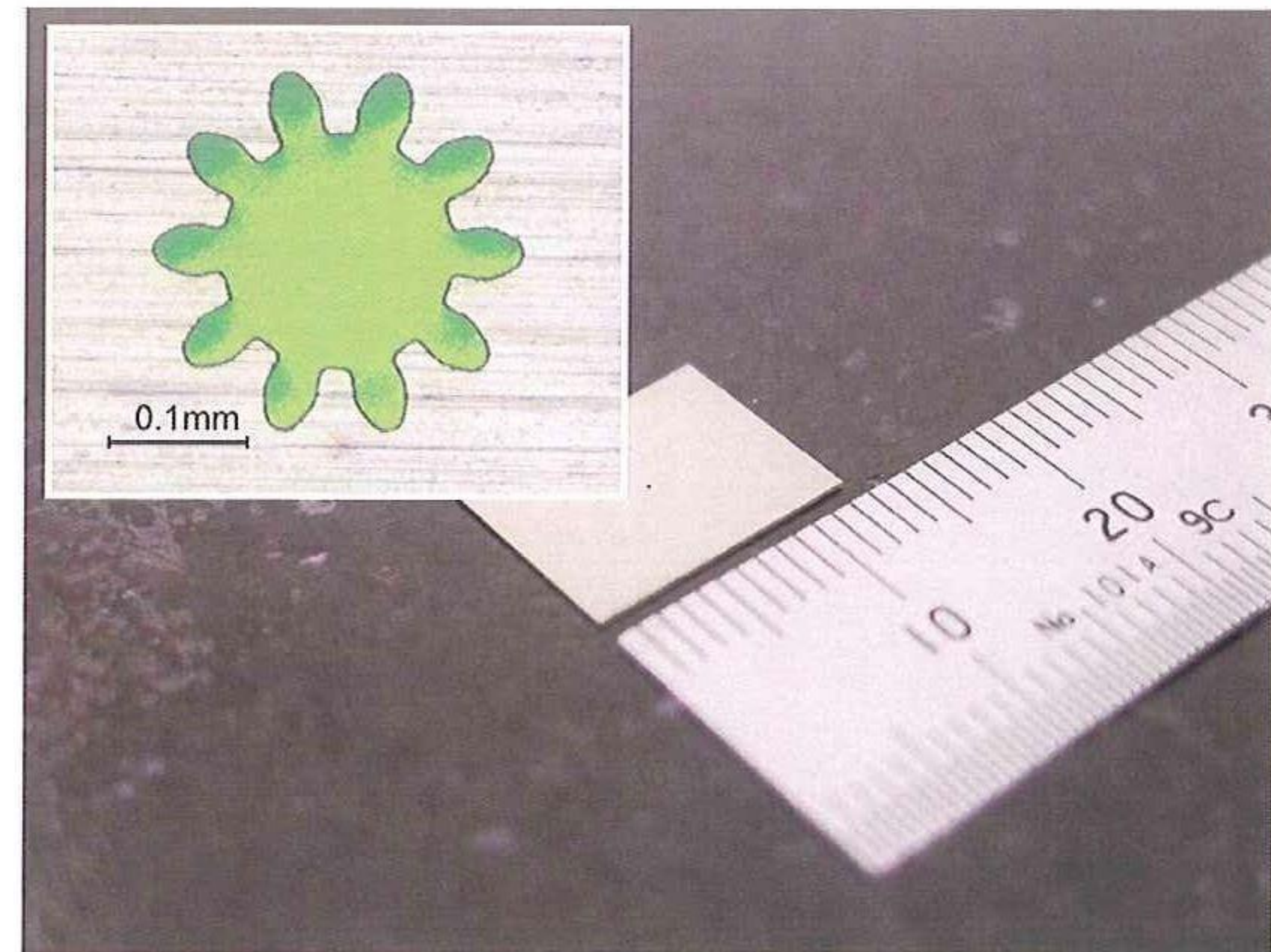
ワイヤ径 : ϕ 20 μ m

加工物 : WC(G5) / 板厚 : 0.6mm

歯幅7 μ m, 歯長0.2mm, 溝幅25 μ m

m

●超微小ギア



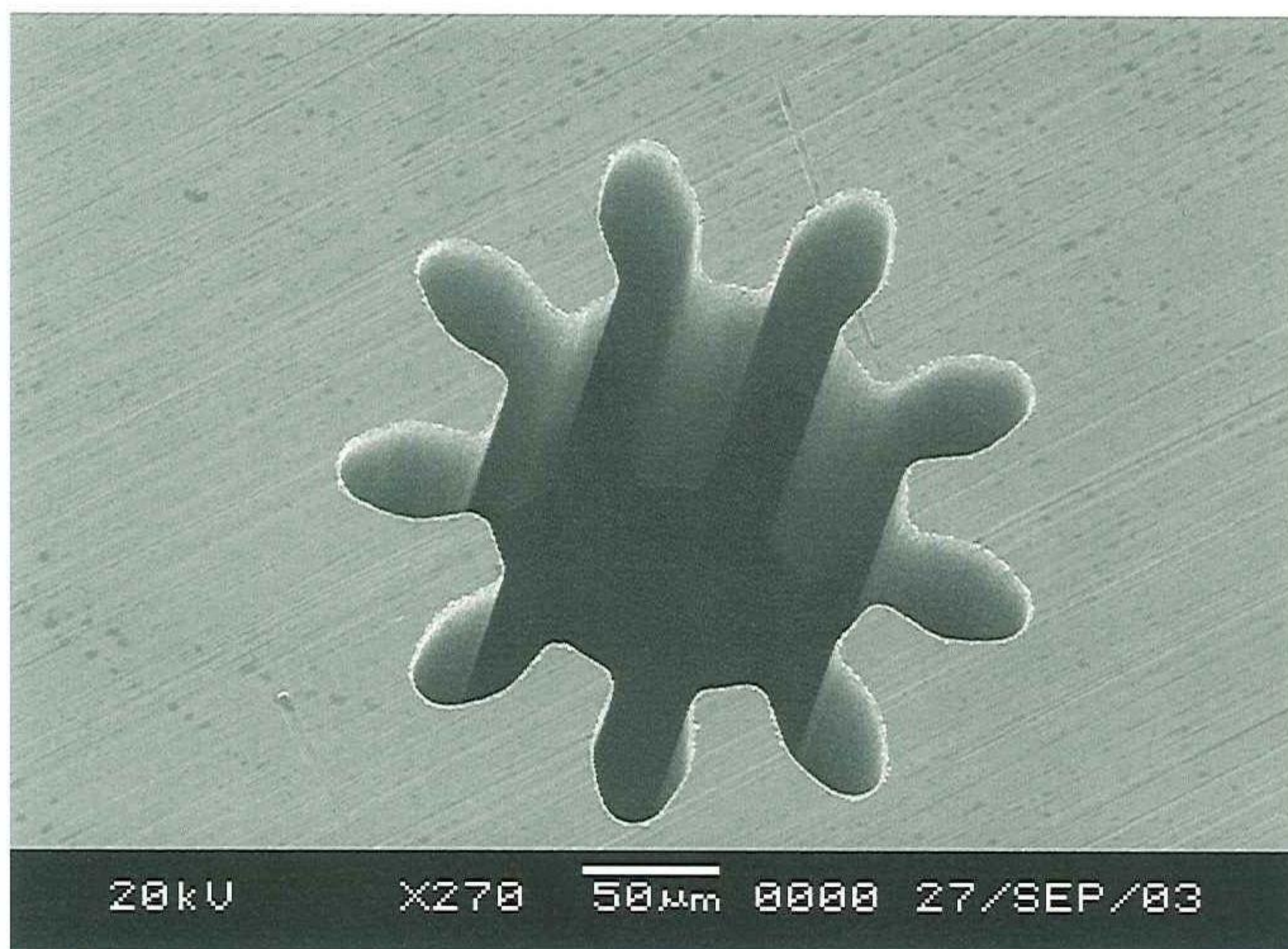
ワイヤ径 : ϕ 20 μ m

加工物 : SK5

モジュール:0.022/歯数10/

ピッチ円径 ϕ 0.22mm

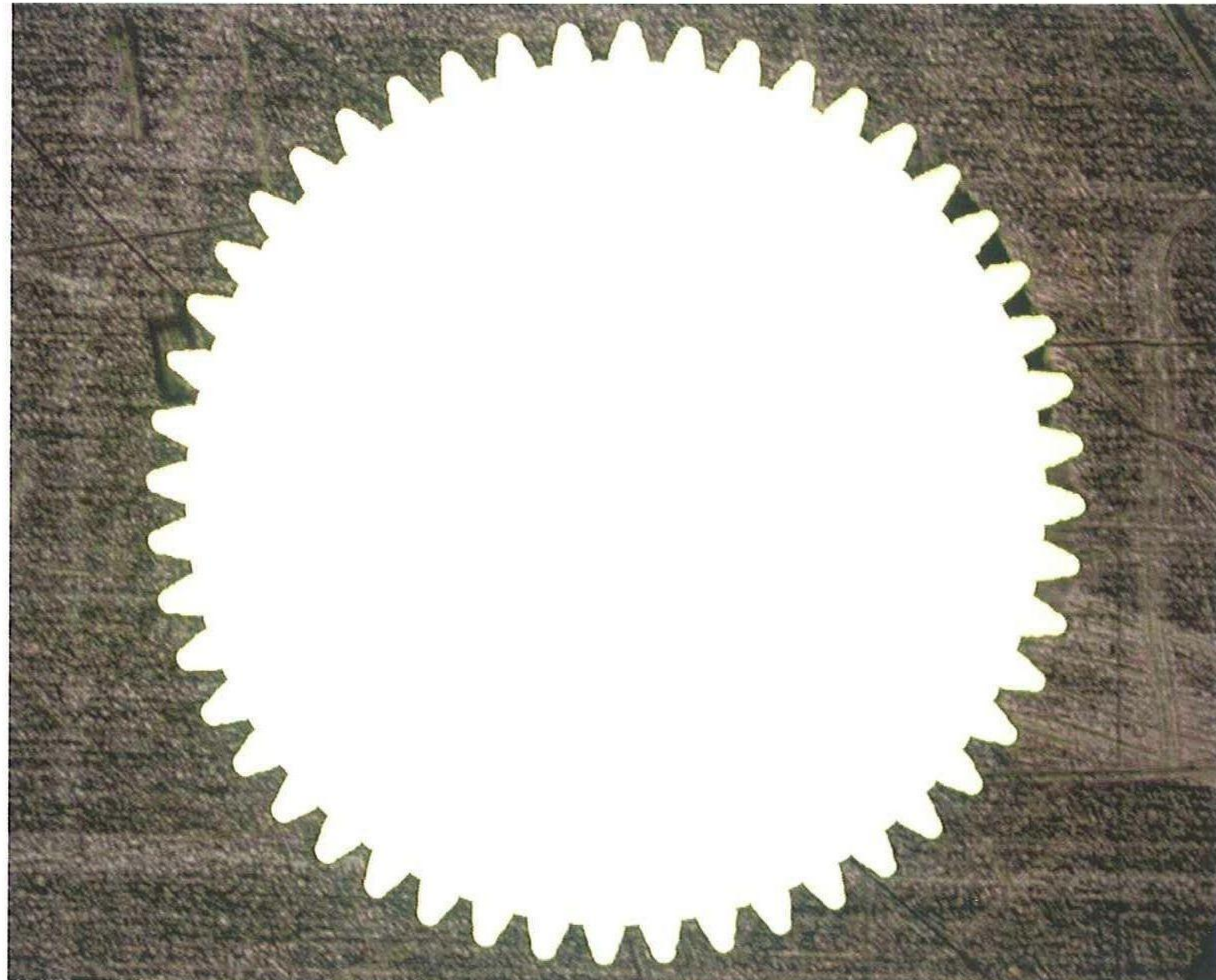
微小モジュールマイクロギア加工例



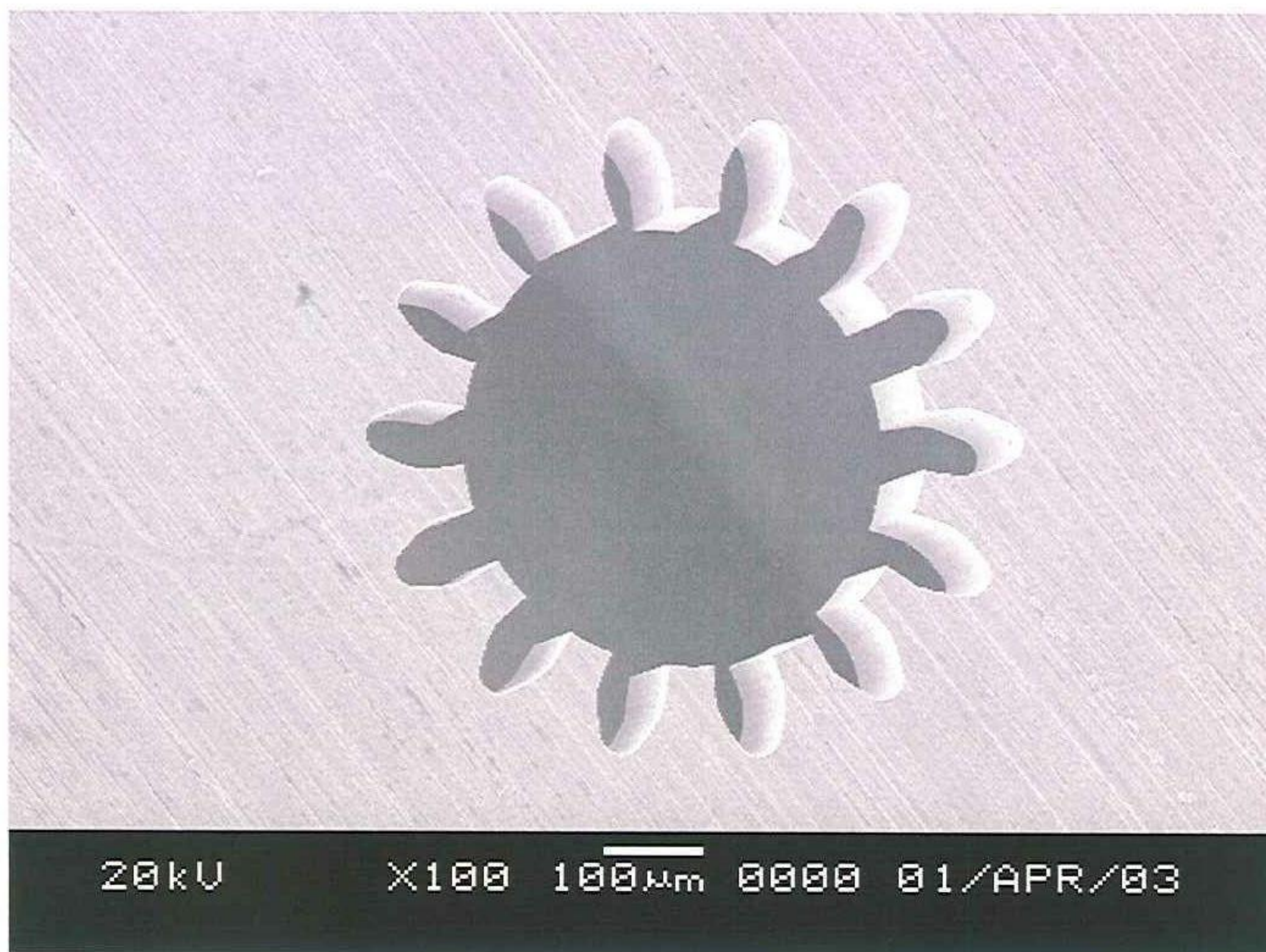
歯形	JIS並歯
モジュール	0.024
歯数	9
圧力角	20°
外径	φ0.264mm
内径	φ0.156mm
工作物材質	SK4
工作物板厚	0.3mm
使用ワイヤ径	φ0.02W

微小モジュールマイクロギア加工例

モジュール:0.024 使用ワイヤ径:φ0.02TWS

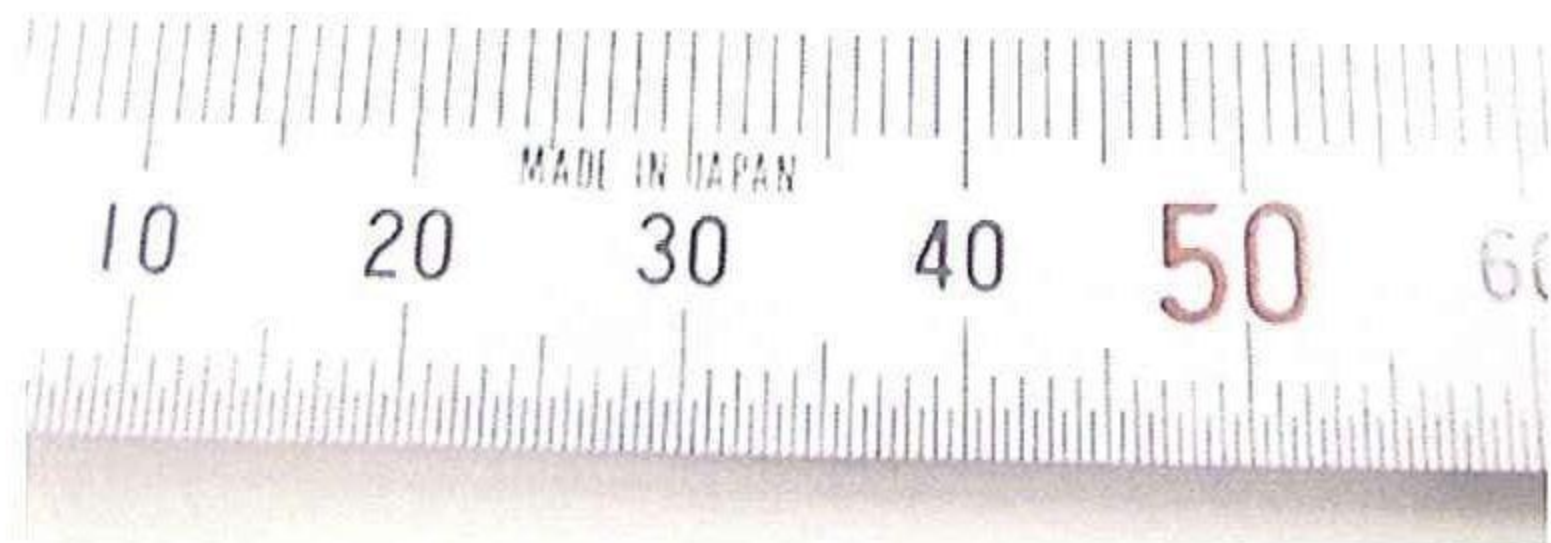
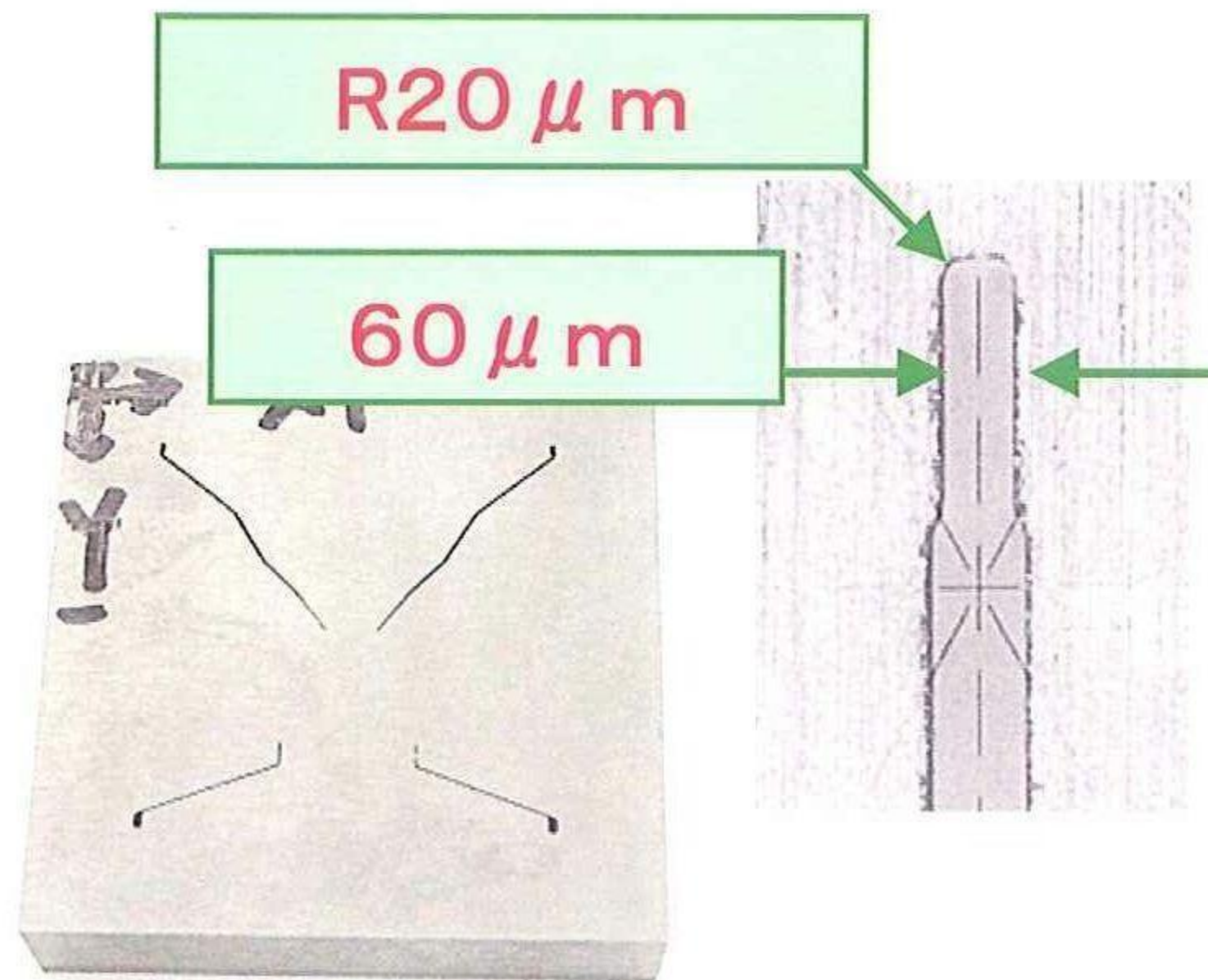


マイクロギア加工例



モジュール	0.04
歯数	14
ピッチ円直径	0.56mm
歯先円直径	0.64mm
板厚	0.41mm
材質	SKD61
ワイヤ径	φ0.03mm
ワイヤ材質	W
加工時間	41分
面粗さ	0.8μmRy

リードフレーム用超精密金型加工実例



ワイヤ径: $\phi 30 \mu m$
($\phi 0.03mm$)

加工物: WC/G5

板厚: 3mm

スリット幅: $60 \mu m$ 最小
(0.06mm)

加工液: 油