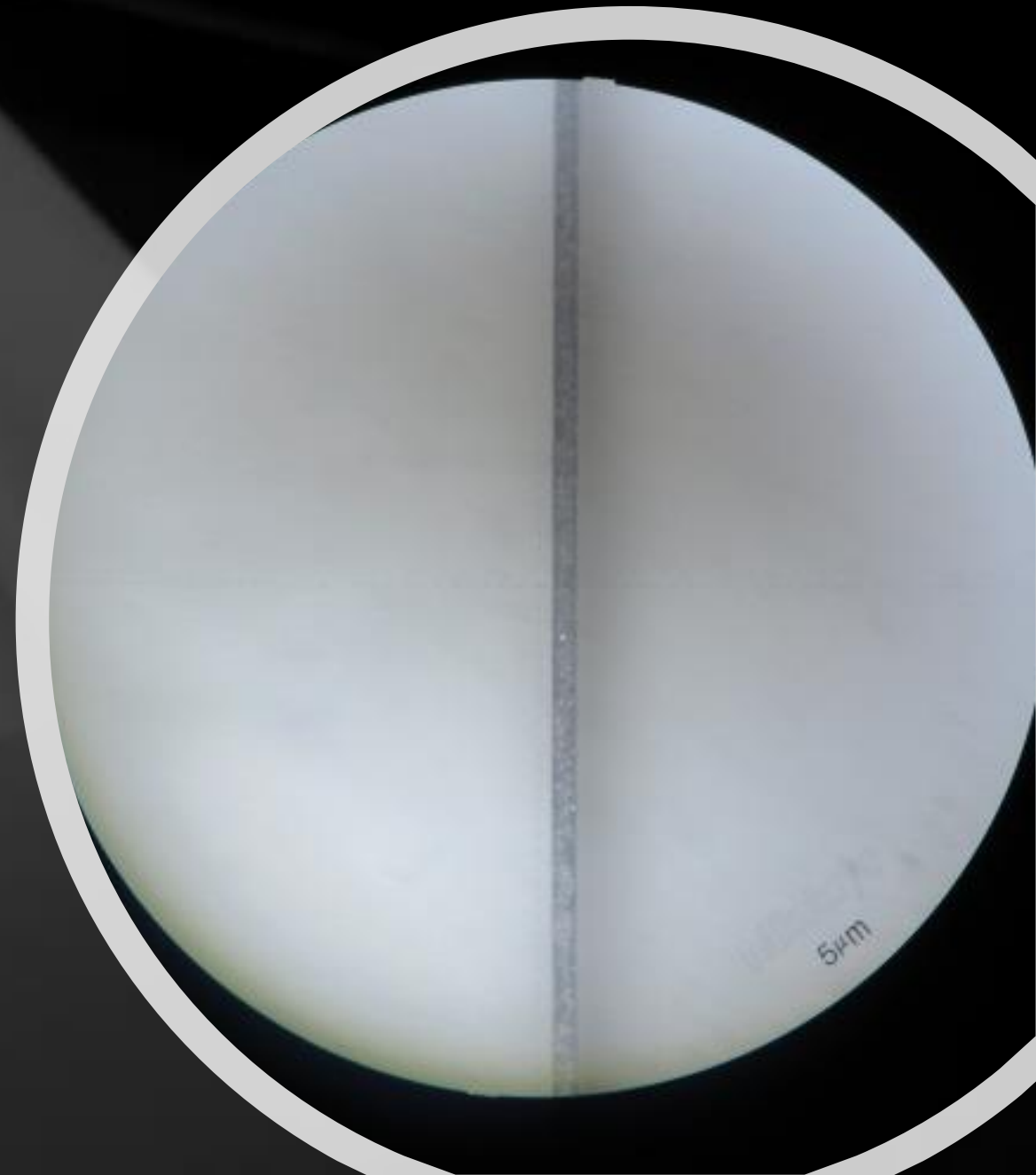
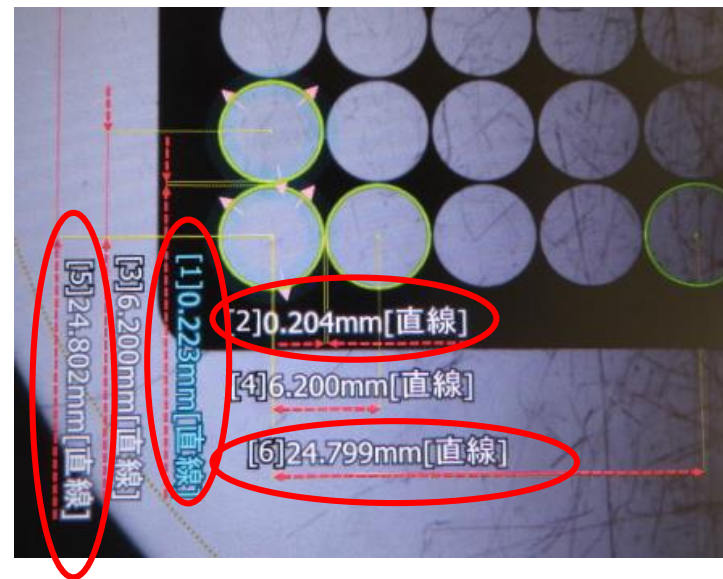


超音波加工機の特徴

- 切削速度の向上（2～10倍）
- 薄肉加工が可能（実績値0.2mm以下）
- 焼結体への小径穴加工（ $\phi 0.5$ ）
- チッピングの減少
- 10 μ m未満の形状精度
 - ▶全軸リニア駆動（X/Y/Z/C/A軸）
 - ▶機内計測による自動補正
 - ▶ツールの摩耗をプログラムで管理（レーザー測定）
- ATC機能（オートツールチェンジャー）

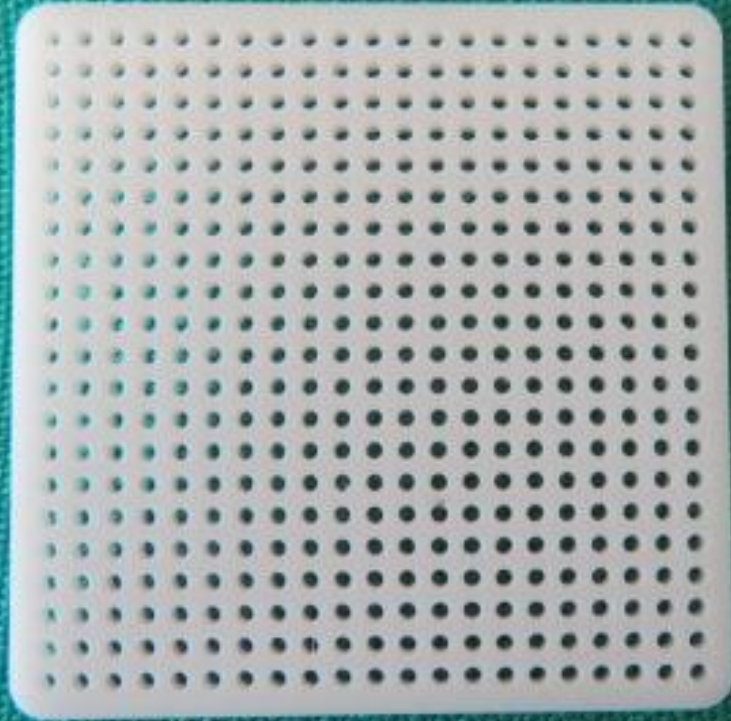




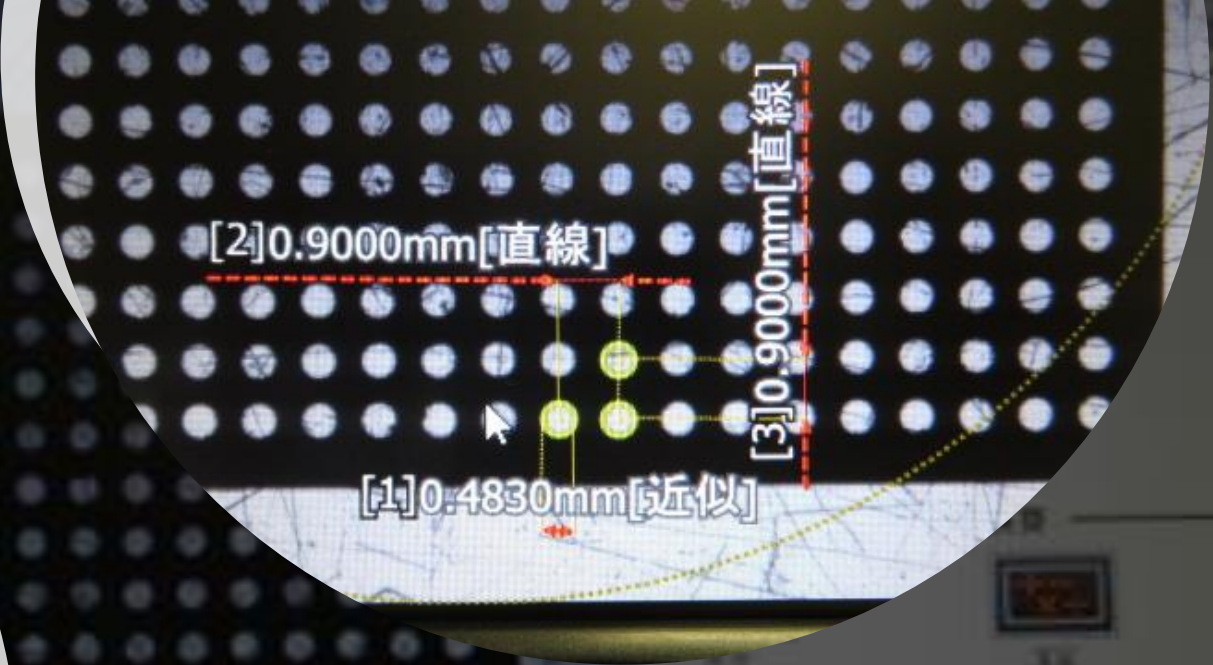
高精度加工
ピッチ24.8狙い ⇒ 24.799~24.802
穴位置精度 $\pm 3\mu$

薄肉加工 肉厚0.204~0.223

超音波振動による微細加工



$\phi 0.5 \times 441$ 穴 (□ 20)
ピッチ0.9mm





任意の角度で斜め穴加工が可能（0～90度）

超音波を使用することでチッピングも激減

