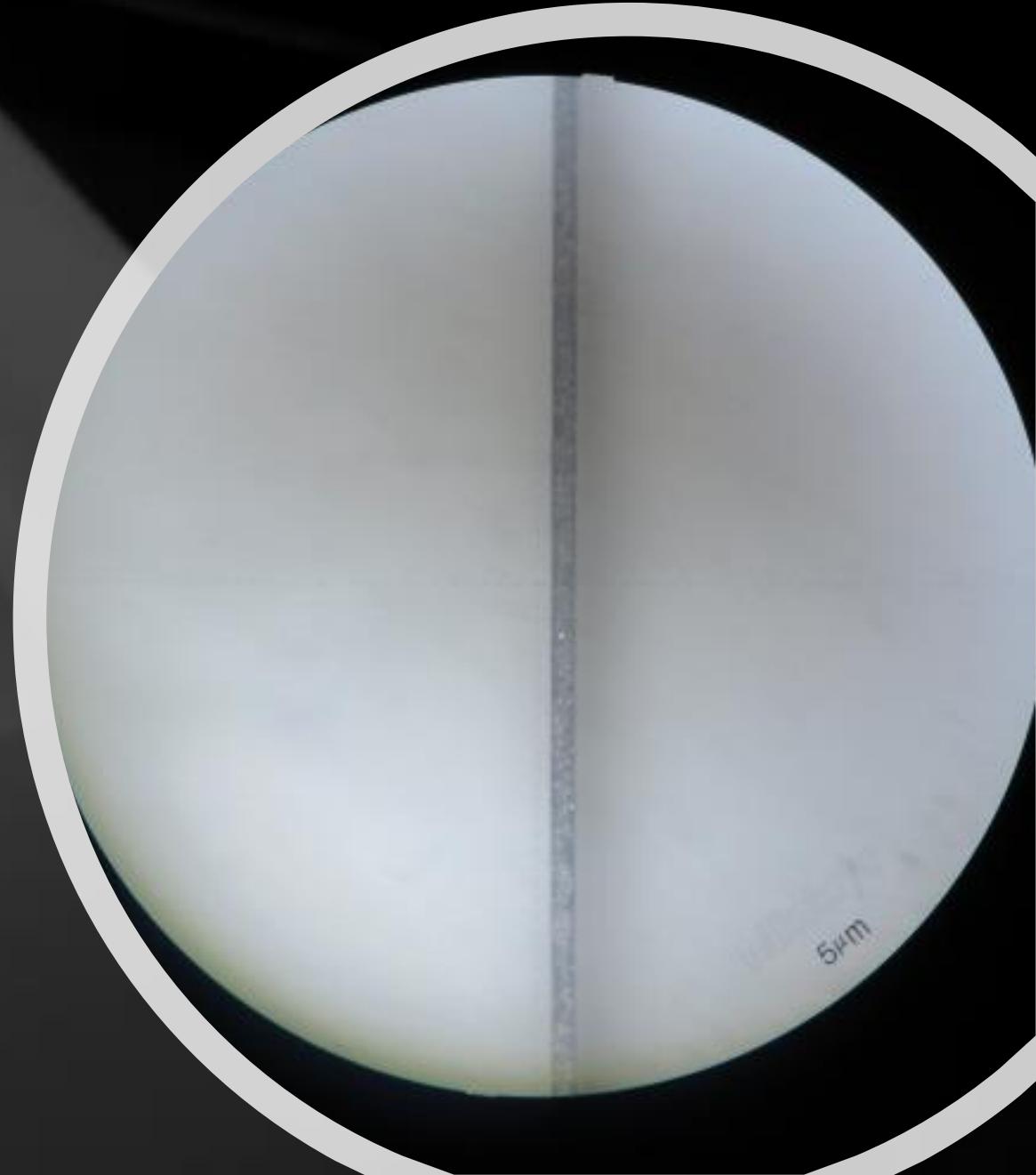
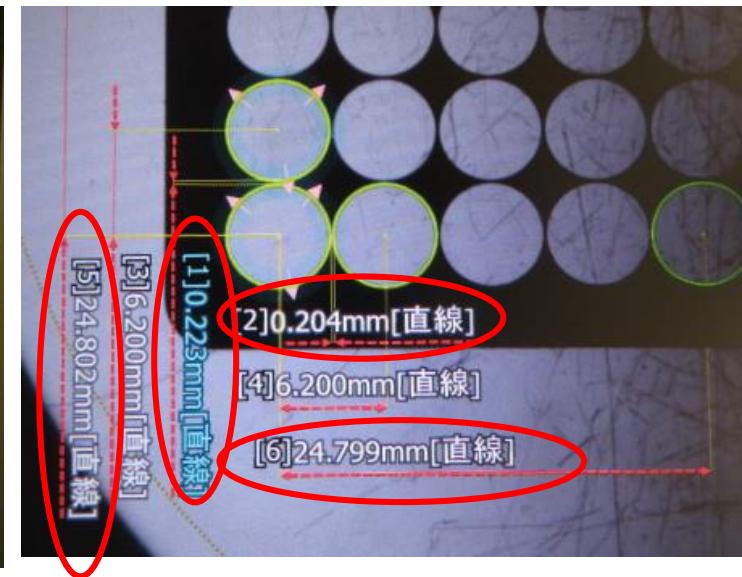
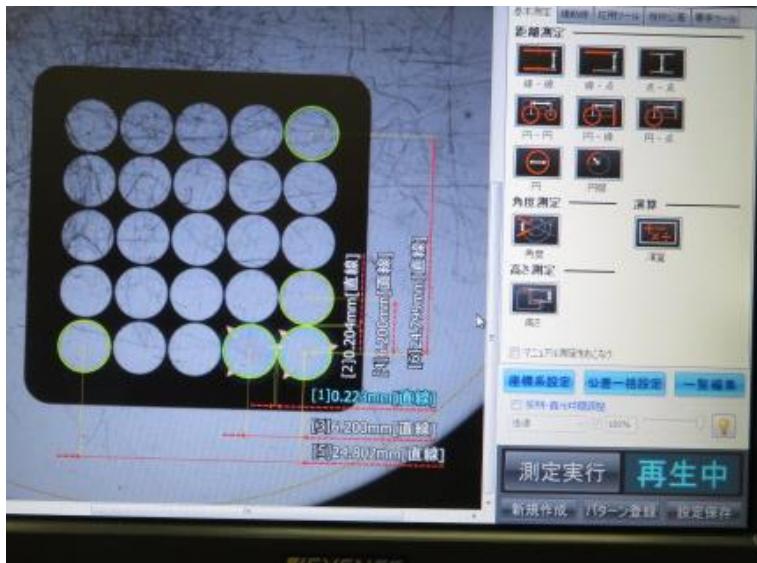


超音波加工機の特徴

- 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 (ϕ 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)

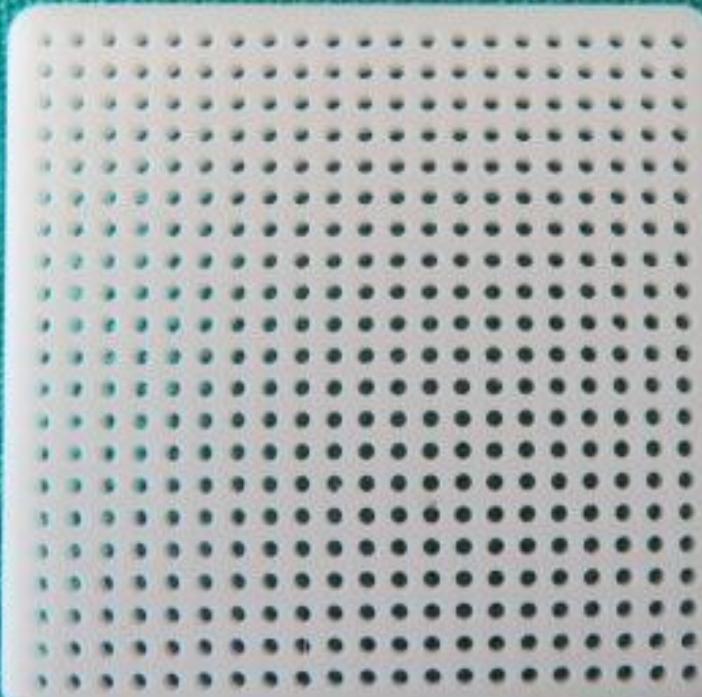




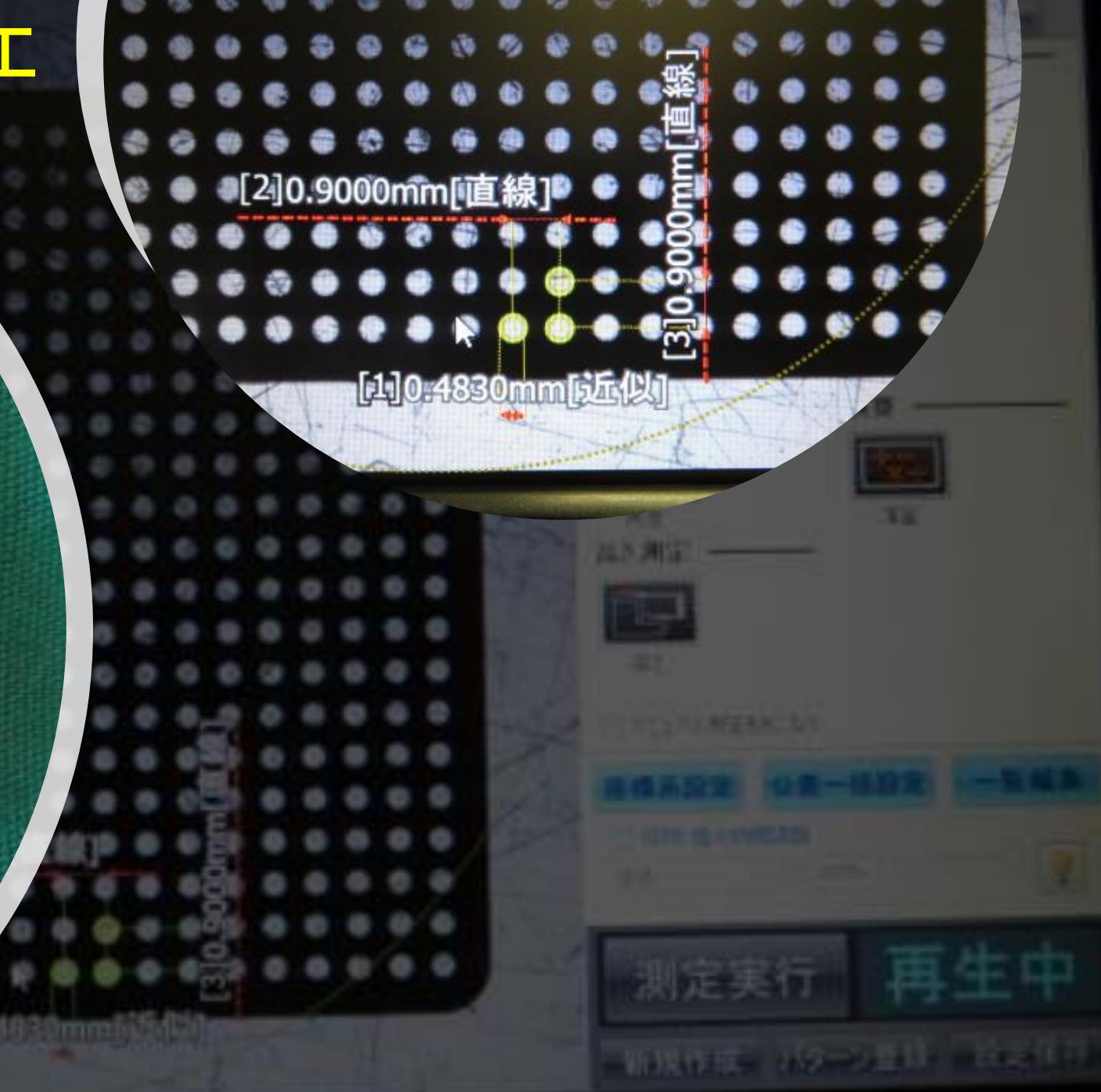
高精度加工
ピッチ24.8粗い \Rightarrow 24.799~24.802
穴位置精度 $\pm 3 \mu$

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

