

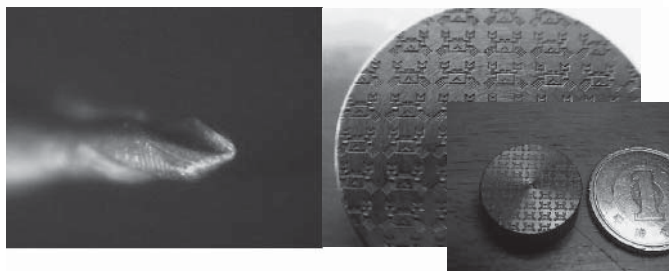
極小径SPセンターとセンタードリルの加工例

The example of processing in Micro SP Center/Center Drill



加工内容 The contents of processing

被削材	: SUS304	
使用工具	: 60SPC2.5X8 90SPC1.0X3CB 90SPC2.5X8 120SPC8 CD2.0X6	位置決め,V溝 位置決め,イワタツールマーク 位置決め 位置決め センター穴
Work Material	: SUS304	
Used Tools	: 60SPC2.5X8 90SPC1.0X3CB 90SPC2.5X8 120SPC8 CD2.0X6	positioning,V-flute positioning, trade mark of IWATATOOL's positioning positioning center hole



加工内容 The contents of processing

被削材	: 真鍮	Work Material	: Brass
使用工具	: 60SPC0.03X0.12CB	Used Tools	: 60SPC0.03X0.12CB
カニ 1 匹につき 170 穴加工		It is processed	170 hole per crab.
回転数	-25,000min	Number of Rotation	-25,000 min.
F送り	-50mm/min -1	Feed	-50mm/min.-1
株式会社ダイニチ提供		Pictures furnished by	DAINICHI Co.,Ltd.
http://www.ana.ne.jp/		http://www.ana.ne.jp/	

加工内容 The contents of processing

被削材	: SK-3(板厚0.8mm) φ0.11穴貫通 (11穴 2列 計22穴 ピッチ0.3)	Work Material	: SK-3 (plate thickness0.8mm) φ0.11hole penetration (11hole 2lines total of 22 holes pitch 0.3)
■加工条件		■Processing conditions	
①SPセンター	90SPC0.1X0.4CB	①SP center	90SPC0.1X0.4CB
②超硬ドリル	φ0.11他社製	②Carbide drill φ0.11 made by the other company	
回転数	①10,000min-1 ②20,000min-1	Number of Rotation	①10,000min-1 ②20,000min.-1
送り速度	①30mm/min ②20mm/min	Speedof Feed	①10mm/min. ②20mm/min.
ステップ量	①なし ②0.02mm	Amount of steps	①nothing ②0.02mm
加工深さ	①0.03mm ②0.9mm通り穴	Processing Depth	①0.03mm ②0.9mm through hole
切削液	不水溶性切削液 (油性)	Cutting liquid	Non-water solubility cutting liquid(oilness)

■結果

- ・上記の結果から、位置ずれは全てにおいて1μm以内に収まった。穴径精度は2μm以内に入った。従来に比べて精度は飛躍的に向上することがわかる
- ・加工機：高精度高速小径微細加工機 MEGA360
碌々産業株式会社提供
<http://www.roku-roku.co.jp/>

■Result

Above-mentioned result,the position gap is in less than 1μm in all.Hole diameter accuracy is less than 2 μm. Compared with the former, the accuracy improves rapidly. Processing machine : Highly accurate, high-speed small diameter microfabrication machine MEGAⅢ-400 Pictures furnished by ROKU-ROKU SANGYO CO.,LTD. <http://www.roku-roku.co.jp/>

