

難加工“論より証拠”

これが実用レベルの加工技術です。

開発や設計の皆様のありたいカタチや機能を体現するのが私たち加工のエキスパートの使命です。
大塚精工では「当社でしかできない!」をめざし、難加工の高く厚い壁に今も挑戦を続けています。

穴

[微細穴]実例

SR面へ放射状に細穴

穴径寸法公差		
SUS304	SUS440C (焼入)	ジルコニア
±0.0015	±0.001	±0.003
穴間ピッチ公差		
SUS304	SUS440C (焼入)	ジルコニア
±0.0005	±0.0005	±0.002
最少穴径		
SUS304	SUS440C (焼入)	ジルコニア
φ0.05(深さ0.7)	φ0.2(深さ2.0)	φ0.1(深さ0.8)

外形寸法公差

外形寸法公差		
SUS304	SUS440C (焼入)	ジルコニア
±0.001	±0.001	±0.001
板厚寸法公差		
SUS304	SUS440C (焼入)	ジルコニア
±0.001	±0.001	±0.0005

外形

[板厚高精度加工]実例

2材組合せで段差無し

SPEC

黒色部分の材質:ジルコニア(黒)
銀色部分の材質:SUS440C
外形サイズ:□70×板厚26
同時研磨はせず別々の加工で
組合せ、同一面は段差無し。

SPEC

材質:ジルコニア(黒)
SR面寸法:SR20
穴:φ0.5貫通×25箇所

SPEC

材質:SUS440C
溝幅:0.1±0.02
深さ:0.8±0.05
ピッチ:0.5±0.05

SPEC

材質:SKS3(HRC60)
ハイス精度:直角度 0.002

溝

[微細溝]実例

細溝を長さ100通し

溝幅寸法公差		
SUS304	SUS440C (焼入)	ジルコニア
±0.002	±0.002	±0.002
最少溝幅		
SUS304	SUS440C (焼入)	ジルコニア
0.12	0.1	0.12
最少溝ピッチ		
SUS304	SUS440C (焼入)	ジルコニア
0.2	0.2	0.17

平面度

平面度		
SUS304	SUS440C (焼入)	ジルコニア
0.001	0.0005	0.0005
平行度		
SUS304	SUS440C (焼入)	ジルコニア
0.001	0.001	0.0005
直角度		
SUS304	SUS440C (焼入)	ジルコニア
0.001	0.001	0.001

幾何公差

[高精度幾何公差]実例

平行・直角0.002の
精密ハイス

上記の数値は代表値です。素材・形状・寸法・条件により異なる場合があります。(数値単位は全てmm)

「難加工材」「超精密」「超微細」などの要件が伴う試作部品の加工を承っております。まずはお気軽にご相談ください。



大塚精工株式会社

本社・工場:福岡 / 営業所:埼玉、新潟

<http://www.otsuka-pr.co.jp/>

難加工ワーキンググループ

お問い合わせ

福岡 TEL: 092-931-2511 / FAX: 092-937-2911
 埼玉 TEL: 048-658-0800 / FAX: 048-658-0801
 新潟 TEL: 025-793-1010 / FAX: 025-793-2053
 E-mail: otoiawase@otsuka-pr.co.jp

難加工ワーキンググループとは

弊社には、技能と熱意を兼ね備えた難加工のスペシャリストが多数在籍しています。わけでも、先進の技術開発を行っているのが「難加工ワーキンググループ」です。日本ならではの高い付加価値を提供できるものづくりに役立つよう、日夜研鑽を積んでいます。