


精密部品加工の限界に挑む「匠の技」。

最新鋭の超精密工作機械と精密加工のノウハウを組み合わせた加工事例をご紹介します。
部品一点から制作いたしますので、ぜひご相談ください。

複雑な加工も
特殊な素材も
ご相談ください

究極の
研磨




鏡面ブロック

僅かなキズも許されない精密研磨で ブロック全面を鏡面仕上げに

加工内容：超精密6面研磨加工
加工設備：平面研削盤『WAZA52』(長島精工)
特長：研磨での鏡面仕上(面粗度 Ry0.2 μ m以下、平面度0.2 μ m以下、直角度1 μ m以下)
材質：ELMAX(焼入材)
寸法： \square 100mm

幅が大きく欠けやすい薄物を
公差 $\pm 2\mu$ mの精度で加工



華麗なる
薄物

加工内容：波形状加工
加工設備：プロファイル研削盤『SPG-Wi』(和井田製作所)
特長：切上加工での薄型パンチで刃長10mm以上、形状精度2 μ m以内
材質：超硬G5
寸法：10mm \times 30mm \times 60mm

ウェーブパンチ

研削の
マスターピース



パズルピース

クリアランス1 μ m以下で はめ込むと接続面が消えるパズル

加工内容：治具研削加工でのはめ合い
加工設備：治具研削盤『G18レトロフィット』(安藤機械工業)
特長：クリアランス1 μ m以下のはめ合い
材質：超硬G5
寸法：10mm \times 100mm \times 100mm

5軸マシニング加工で
高精度の鏡面加工を実現

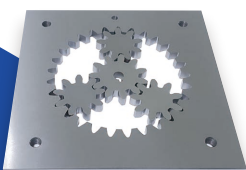


マシニング
万華鏡

加工内容：960面加工
加工設備：5軸マシニング加工機『YMC650』(安田工業)
特長：960面多角面体 鏡面加工(Ry0.25 μ m)
材質：HPM38
寸法：60mm \times 60mm \times 40mm

960面体

魅惑の
異形状



ギアサンプル

大型プレス金型製造のノウハウで 異形状の大型部品加工も可能

加工内容：異形状治具研削盤加工
加工設備：治具研削盤『UJG-35i』(和井田製作所)
特長：ギア形状でも高精度加工(形状精度 $\pm 2\mu$ m程度、位置精度 $\pm 4\mu$ m程度)
材質：SKD-11 焼き入れ材HRC62
寸法：プレートサイズ200mm \times 200mm \times 10mm 加工範囲は ϕ 140

