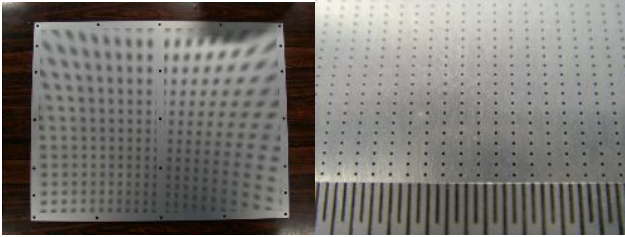
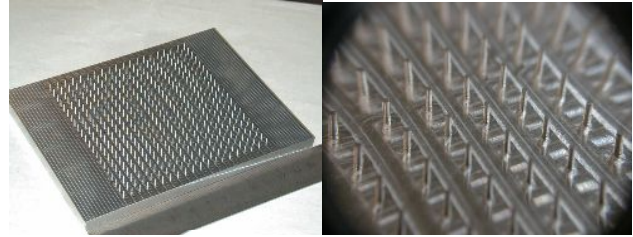


小径エンドミル・小径ドリルによる アルミプレート微細加工

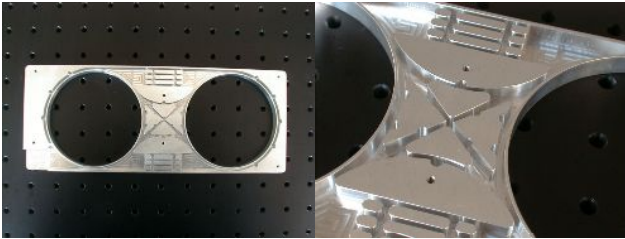
～マシニングセンター (max50000min⁻¹) による高精度・高品位アルミプレート受託加工～



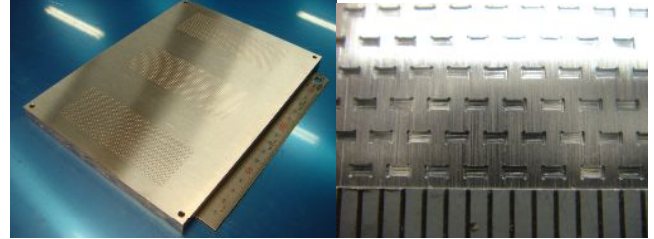
材質：A2017P 365×280t1.0 硬質アルマイト処理
φ0.18±0.01の貫通穴が約20000個



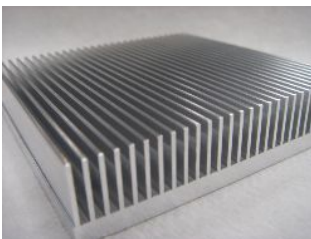
材質：A5052P 150×120t10.0 処理無し
420-φ0.65×3.0を残し削りだし



材質：A7075P 248×98t9.0 処理無し
深さ6mm・溝最小幅部1.5mm



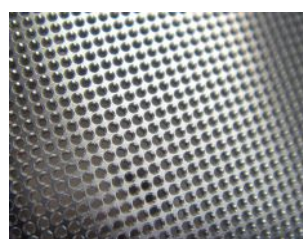
材質：A2017P 150×200t10.0 処理無し
1.2×0.5ポケット穴をφ0.2エンドミルにて加工
約3500箇所



材質：A5052P 溝幅1.2mm
深さ13mm 処理無し



シャープペン芯 (HB) への穴加工
φ0.2×5か所



材質：A2017P 処理無し
100×100t1.0
10000-φ0.4貫通穴



材質：A2017 処理無し
100×100t8.0
5440-φ0.7貫通穴

マシニングセンター (社内設備) にて高速・高精度・高品質加工



オークマMB-56VA



日立精機 VK-55



MastercamX2

超精密高速スピンドル max50000min⁻¹ 装備

材質：アルミ合金全般・最大600×1000mmまで加工可能

2D/3D CADデータ受け取り可能

☆ 御見積依頼・お問い合わせ先 ☆

NARAHARA 株式会社ナラハラオートテクニカル

〒193-0803 東京都八王子市橋原町 594

TEL 042-625-6711 (代) FAX 042-625-6864

<http://www.narahara-at.jp>

E-mail : info@narahara-at.jp 担当/内野

2008.01