

サブミリの加工を革新する

Minimum Grid Control

MGC加工 series

微細、精緻な切削加工を行い際に生じる外乱要因(ワークの位置決め誤差、ワークの把持時の誤差、工作機械と切削工具とワークの相関位置合わせ誤差等)を適切に管理し、その影響を極小化するのが、MGC加工(Minimum Grid Control)です。
MGC技術はサブミリ加工の領域に革新をもたらします。

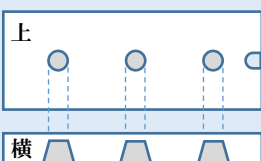


NC工作機の高精度加工サンプル製作キット Blaze (ブレイズ)

高精度加工
サンプルで
自社技術PR

加工テストピース「Blazeプレート」の3か所に、加工条件を変えてキット付属の加工プログラムで穴空け加工を行い、最適加工条件を把握して、同じプレート上に高精度加工サンプルを製作するキット

構造

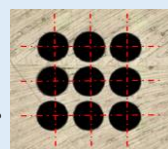


寸法:30mm×10mm×8mm
素材:アルミ 表面粗さ:

【Blazeプレート】



プレートの3か所に
回転数等を変えて
直径0.1mmもしくは
0.06mmの穴を、
等ピッチで9つ空
け形状良否判定



【サンプル製作の基本フロー】

ステップ1

Blazeプレートを治具に取付け、工具長補正を行う



ステップ2

0.1mm/0.06mmの穴加工を行い、穴間の残り肉厚等から最適加工条件を把握

穴外見で精度判断(悪い例)

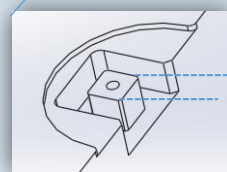
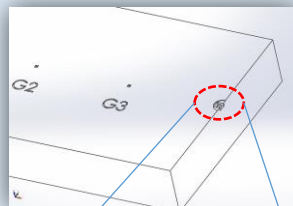


穴外見で精度判断(良い例)



ステップ3

回転数等を調整した最適加工条件で、同じプレートに高精度サンプルを加工



0.3mm

詳細は「株式会社微細切削加工研究所」で検索 (<http://www.bisai-cutting.com/>)

高精度加工の秘訣は、加工時の刃先のブレ管理！！

- 「ツールセッティング精度」に適合した「回転数r/min」を選択することが重要
- 真のブレとは、切削加工を行ったときの刃具の芯ブレ

ブレ名称	セッティングブレ	回転ブレ	実切削ブレ
状態	取り付けの影響ブレ 	回転速度の影響ブレ 	最終的なブレ 
確認方法	ダイヤルゲージ	画像チェック	実際に穴加工したピースチェック

「本当のブレを予測するための測定」

Blazeでチェック

【こんなお客様に最適なツールです】

- ◆高精度加工サンプルで自社技術力をアピールしたい
- ◆小径工具の加工ノウハウを手に入れたい
- ◆小径工具の磨耗を減らしたい、刃具の破損を減らしたい。

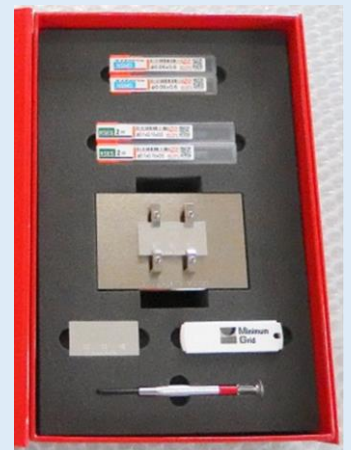
【セット内容】

- 治具/治具用ドライバー
- USB(加工プログラム/取り扱い説明動画入り)
- *プログラムは「FAUNC・SIEMENS」に対応しています
- Blaze Plate(2枚/テスト切削ピース)
- 専用エンドミル(φ0.1mm/シャンク径Φ4mm)
- Blaze専用ドリル(φ0.06mm/シャンク径Φ4mm)

【価格】 1セット 19万円(税抜き)

【ご注意】 スピンドル回転数が10000r/min以上のマシニングセンターに対応
 工具長測定時に使用する装置は接触圧(0.3N以下)の装置をご使用ください。
 商品の仕様は予告なく変更する場合がございます。あらかじめご了承ください。

セットイメージ



詳細情報・ご購入に関しては「(株)微細切削加工研究所」
 をネットでご検索下さい。(http://www.bisai-cutting.com/)

代理店様記入欄