

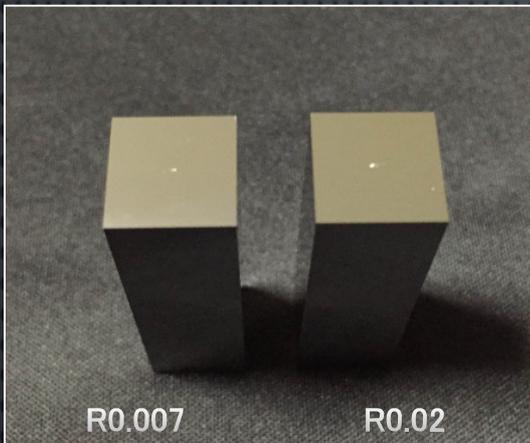
# 微細加工実例 MICRO MACHINING SAMPLES



## 極小径工具による超硬直彫り加工

Direct machining on carbide with super small diameter tool

加工機名(MODEL) : Android



加工スペック(Contents) :

被削材(Material) : エバーロイ超硬合金  
(Everloy carbide)

EF05(93HRA)

工具(Tool) : (左)R0.007 特殊PCD工具

(Left: R0.007 special PCD tool)

(右)R0.02 特殊PCD工具

(Right: R0.02 special PCD tool)

加工時間(Cycle time) :

(左)32時間 (Left: 32 hours)

(右)8時間 (Right: 8 hours)

### Points

\* 硬度93HRA: 超硬合金への直彫り加工を実現

(Realize direct machining on carbide with 93HRA hardness)

\* R0.02、R0.007 極小径工具加工 (0.1  $\mu$ m~0.5  $\mu$ mの極小指令に追従)

(Machining with super small diameter tool, tracking 0.1 to 0.5 $\mu$ m super fine command)



使用工具 : 有限会社 三井刻印様製 特殊PCD工具...特許申請中

(Tool used: Special PCD tool, Mitsukokuin Co.,Ltd. ...Patent pending)

提供: 協栄プリント技研 株式会社 様 KYOEI PRINT GIKEN CO., LTD.