

曲孔

～世界初の加工技術～

特許出願中

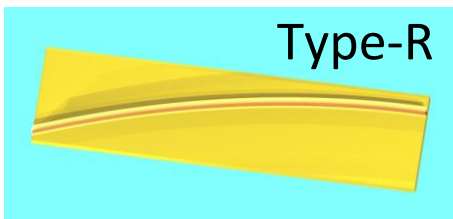


株式会社 放電精密加工研究所

現段階の加工技術

加工方法	電気加工
寸法	曲率 R200～R2500 穴径 Φ 1.0～ Φ 3.0
加工速度	被加工材により、0.5mm/min～0.8mm/min。
材質	ステンレス・ハステロイ・インコネル等

1種類の曲孔加工を行ったType-R



1種類の曲孔加工を行ったもの。

加工実績

穴径DIA	2.6
曲率R	1100
円の中心座標(X,Y)	(1020, 0)
深さD	400
素材	SUS304

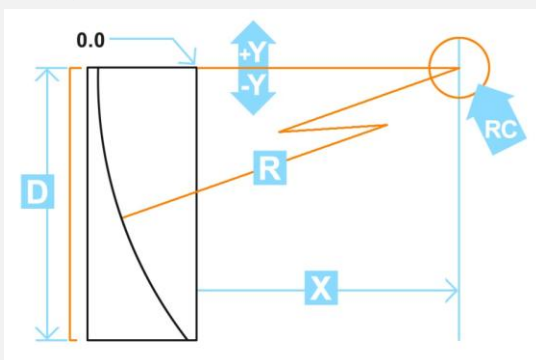


加工実績：フランジ形状への加工

穴径	2.6
曲率	250
円の中心座標(X,Y)	(222, 0)
深さ	147
素材	SUS304



注文方法



諸元表	
項目	寸法(例)
DIA: 孔径	1.5
R: R寸法	500
X: RCのX座標	400
Y: RCのY座標	0
D: 孔深さ	300

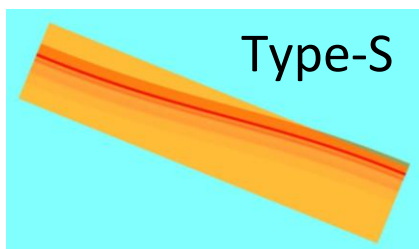
※RC: 半径Rの円の中心点

注文方法

HSK-TypeR

DIA	R	X	Y	D
1.5	500	400	0	300

2種類の曲孔を組み合わせたType-S



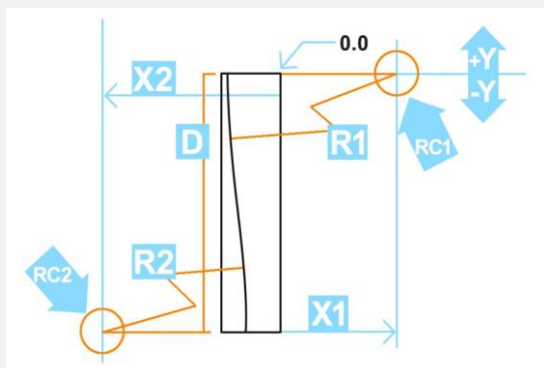
2種類の曲孔を組み合わせて
曲孔加工を行ったもの。
(※1方向からの加工なので、止り孔も可能です。)

加工実績

穴径	2.6
曲率1	R1223
円の中心座標1(X1、Y1)	(1142、0)
曲率2	R1223
円の中心座標2(X2、Y2)	(1177、-400)
深さ	400
素材	SUS304



注文方法



諸元表	
項目	寸法(例)
DIA: 孔径	1.5
R1: R寸法	1200
X1: RC1のX座標	400
Y1: RC1のY座標	0
D: 孔深さ	400
R2: R寸法	1200
X2: RC2のX座標	-500
Y2: RC2のY座標	-400

注文方法

HSK-TypeS

DIA	R1	X1	X2	D	R2	Y1	y2
1.5	1200	400	-500	300	1200	0	-400

曲孔加工について、「こんなこと組み合わせ加工はできるのか？」などなんでもご相談ください。

曲孔加工実績事業所

岡山事業所

〒709-0718 岡山県赤磐市釣井100-2
TEL:086-995-3100/FAX:086-995-3200

問い合わせアドレス: h-itou@hsk.co.jp (担当: 営業グループ 伊藤まで)

[URL] <http://www.hsk.co.jp>