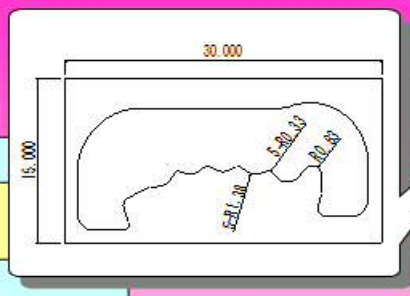
加工データシート

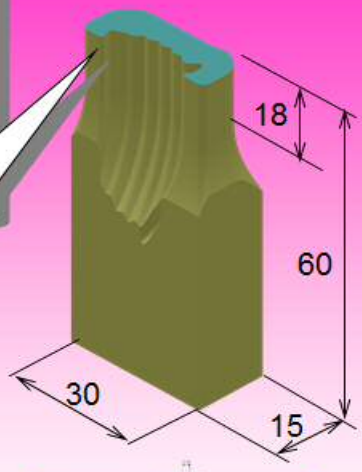
グラフィカルプロファイル研削盤
多関節ロボット ATC／AWC仕様

DV1

品名：特殊ギアパンチ サンプル

材　　質	SKH-51
パンチサイズ	30×15×60 ストレート長 18mm
加 工 時 間	総加工時間 1550 分 （仕上げ+計測 546 分）
形 状 精 度	+0.0011mm ～ −0.0012mm
面　粗　度	Ra 0.048μm（Rz 0.314μm）





株式会社　一志精工電機
〒514-1113
三重県津市久居野村町811
TEL:059-255-2456
http://www.i-seiko.co.jp

超精密鏡面研削を実現するグラフィカルプロファイル研削盤DV-1を2012年に導入。
CCDカメラによる自動機上計測と自動補正加工を実現した最新鋭のデジタルマシンで、今までの投影機では対応が難しかった、品質のバラツキ、超微細ワーク加工、効率化などの課題を解決します。

特徴

自動計測から補正加工まで

CCDカメラを使った自動画像計測により、高品質加工を完全自動化。さらに仕上げ加工後の公差判定機能で、補正加工の自動化を実現

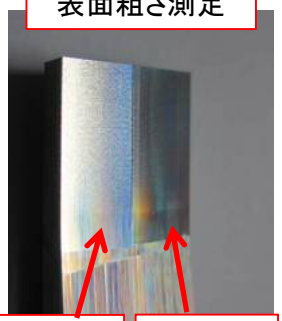
完全自動化による加工品質の安定

チャートレス仕上げ加工を完全自動化したことにより、加工品質のバラツキを大幅に軽減

ATC&AWCシステム

ワーク・砥石交換を自動化することで、長時間の無人運転を実現。さらなる高能率化でコストパフォーマンスを発揮

表面粗さ測定



材質：超硬
形状精度±2μm
刃先10mm

・ワンチャック全周加工
・荒から仕上げまで完全無人化