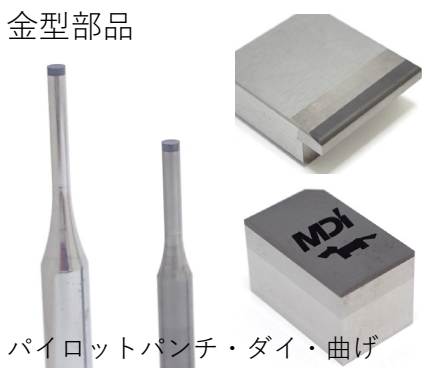


高硬度材・微細精密加工

PCD (焼結ダイヤモンド)
cBN (立方晶窒化ホウ素)

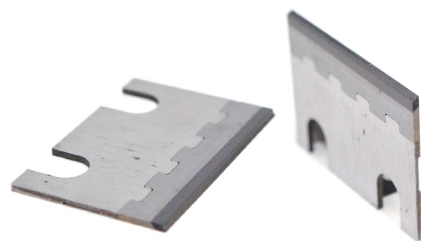
高硬度材加工技術

金型部品



パイロットパンチ・ダイ・曲げ

センタレスブレード



センタレス研磨用支持刃・受け

測定用スタイラス



三次元・真円度・先端径 $\phi 0.2$

測定用ゲージ



ピンゲージ・ボールゲージ

ビットツール



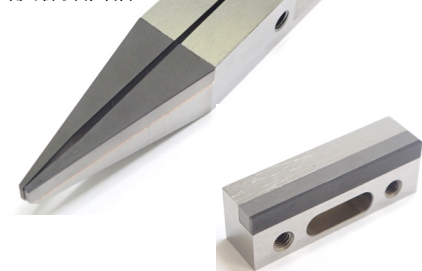
先端球工具で研削・磨き用途

プローブピン



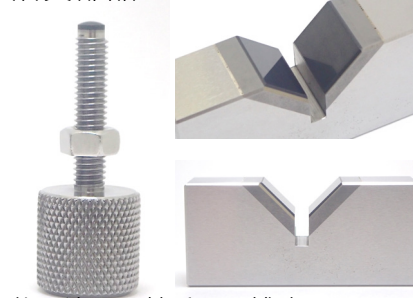
電通検査用・先端形状自在

設備部品



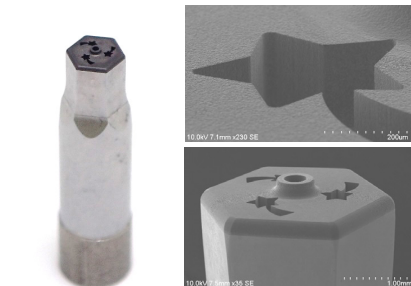
ガイド・チャック・ノズル

治具部品



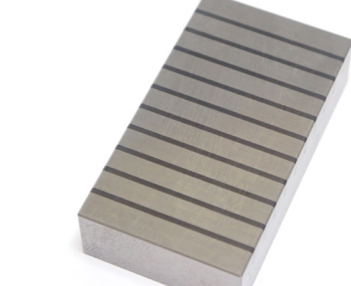
位置決め・軸受け・補強

微細加工



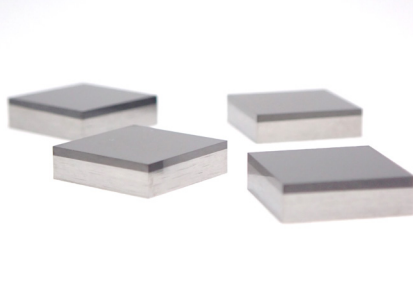
PCDへ微細形状加工

埋め込み



他金属へ埋め込み面仕上げ

非磁性材

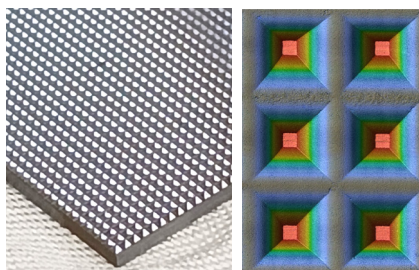


磁化を嫌う箇所の耐摩耗強化

油中WEDM (φ0.03細線)
各種研削・形状加工
ロウ付け接合

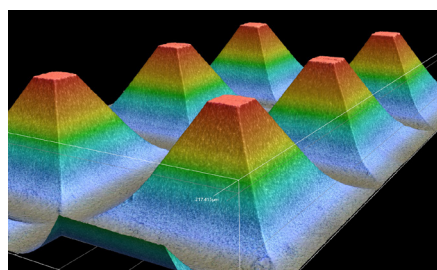
微細精密加工技術

微細凹凸加工①



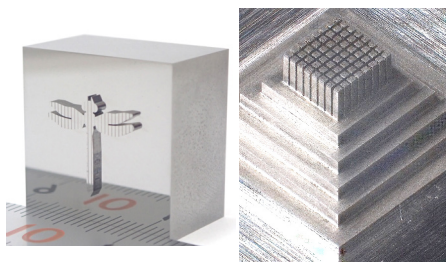
ローレット・セレーション加工

微細凹凸加工②



凹凸でチャック保持力向上

油中ワイヤー放電加工



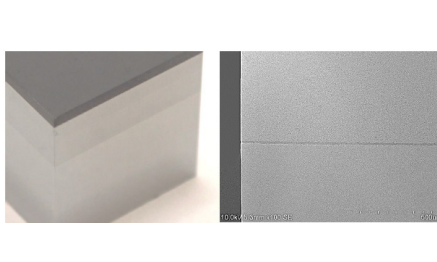
ミクロン台の精度で加工可能

平面 & 曲面鏡面加工



粗い面から鏡面まで自在に研削

ロウ付け接合・接着

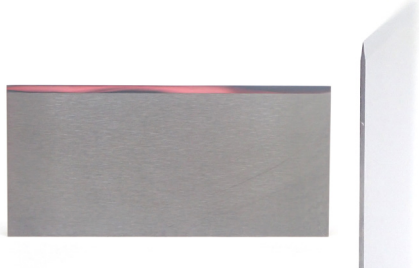


要求強度により接合方法選択可

板刃・丸刃・剃刀
刃先端R付け

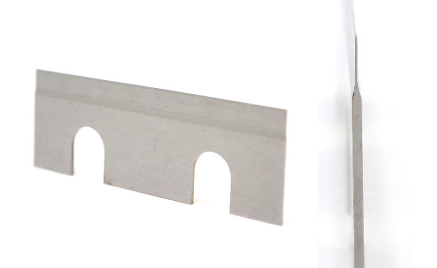
超硬刃物製作技術

薄刃・剃刀



超硬製で市販品よりも長寿命に

段付き板刃



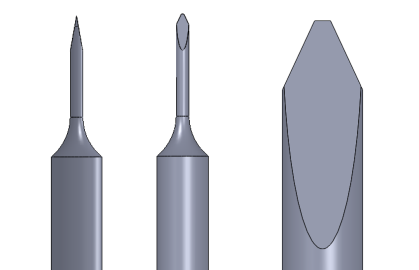
段付きで厚み0.06mmの薄さに

丸刃・回転刃



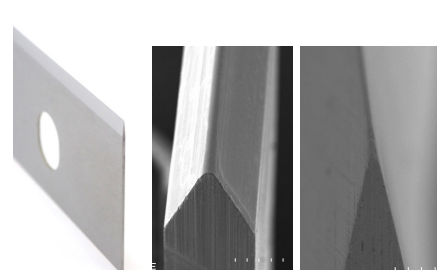
φ100まで製作可・刃角鋭利品も

微小幅刃



刃幅1mm未満・線材カット等

刃先端R付け



硬材切断時の刃カケ防止

三星ダイヤモンド工業株式会社

飯田事業所 高硬度部品課 (天龍工場) 〒399-2221 長野県飯田市龍江5602-11

TEL : 0265-48-9077 (直通) E-Mail : info_tenryu@mitsuboshi-dia.co.jp