

金型製作の常識を変える5軸研削加工機

超精密マルチプロファイラー

NGA-84



※ Photo : NGA-84-BS³-N5



冷間鍛造引き抜きダイス



研削にて曲面を含んだ内径を鏡面化

(1) 研削加工で、滑らかな 3次元形状創成を実現。

自動車部品等の超硬材絞り金型・冷間鍛造金型は、これまでワイヤカットと手作業によって製作していました。本機はこれらの工程を、研削加工で可能としました。

(2) 常に高精度・高品位な金型製造を。

手作業での磨きでは、精度・品位のバラつきが避けられません。

全軸に非接触油静圧摺動面を採用し、最小分解能0.01 μ mの直線軸、0.00001°の回転軸により、いつでも安定した高精度・高品位な金型製造が可能です。

(3) 磨き工程の省人化が可能。

研削加工により、“手磨き”の工程を省人化できます。

(4) 応力集中がなくなり、 金型の長寿命化が可能。

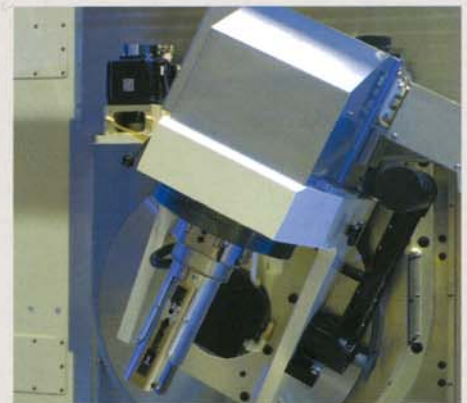
研削加工により、局部的応力集中が起りにくい滑らかな形状が創成でき、表面品質の改善により、金型の長寿命化が図れます。

(5) 外形側の任意形状加工も可能。

内研軸を外研軸に変えることにより、外径側の任意形状加工も可能となります。



加工の様子



旋回可能なスピンドル



0.00001°の割り出しが可能な超精密インデックステーブル

特
長