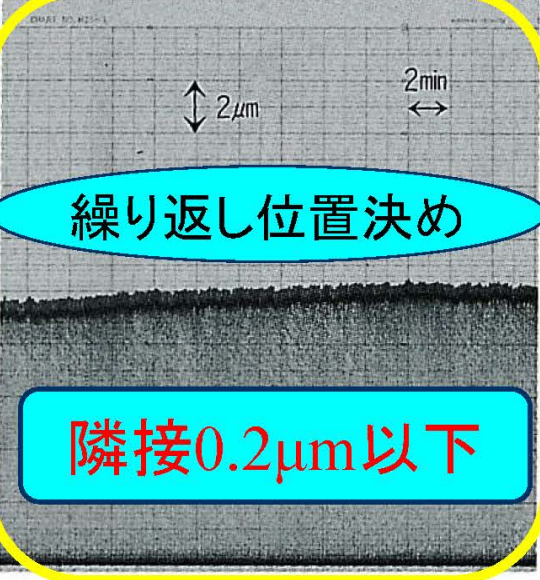


# SNC-Piシリーズ 基本精度




2μm  
2min

繰り返し位置決め

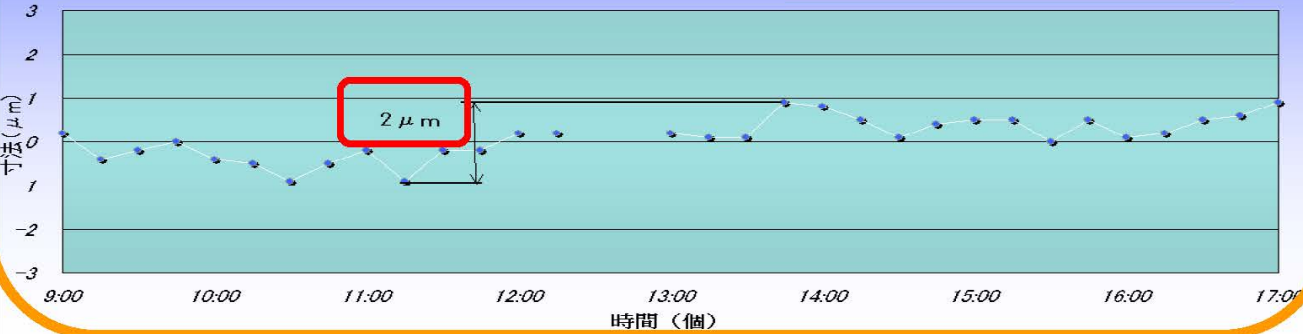
隣接0.2μm以下

8時間連続切削データ例

外形寸法バラつき



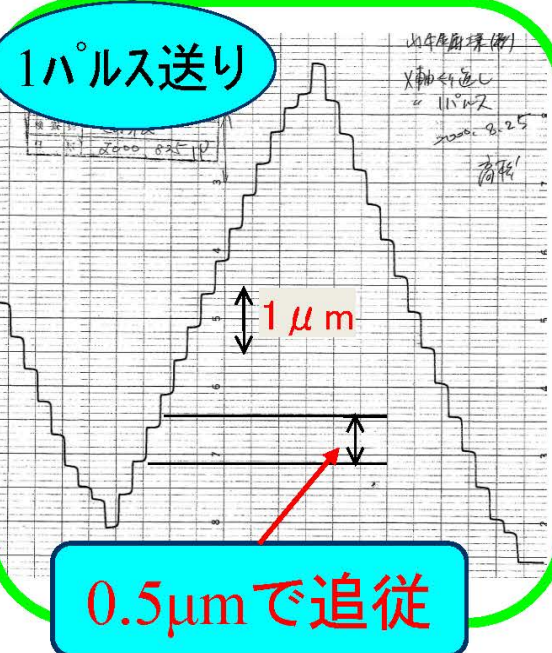
アイドリング後 加工  
 材料 : C3604BD  
 加工条件 : 回転数 : 6000rpm  
 ;送り : 0.02mm / rev  
 ;仕上代 : 0.03mm  
 仕上げ刃具 : R0.2 コンパックスダイヤモンド  
 クーラント : 油性切削油  
 ※切削液恒温装置



寸法(μm)

時間(個)

1パルス送り



1μm

0.5μmで追従

材料 : φ50mm × 50mm C3604BD  
 加工条件 : 回転数 : 8000rpm  
 ;送り : 0.02mm / rev  
 ;仕上代 : 0.02mm

仕上げ刃具 : R3 天然ダイヤモンド  
 クーラント : 油性切削油  
 アイドリング後 加工

ネジヤトイ

面粗さ  
Rmax0.26μm

真円度  
0.12μm

