

電極を高精度で回転させれば 儲かります

儲けたくないなら見ないで下さい

Let's turn on the rotation function to electric discharge machine you have

高精度電極回転装置

High performance Electrode rotating device

SER-01A

放電加工機をマシニングセンターのように

放電加工機をジグ研削盤のように

放電加工機を細穴放電加工機のように

As of machining center electrical discharge machine

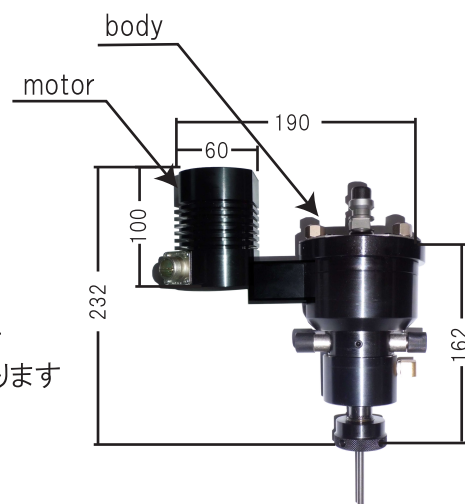
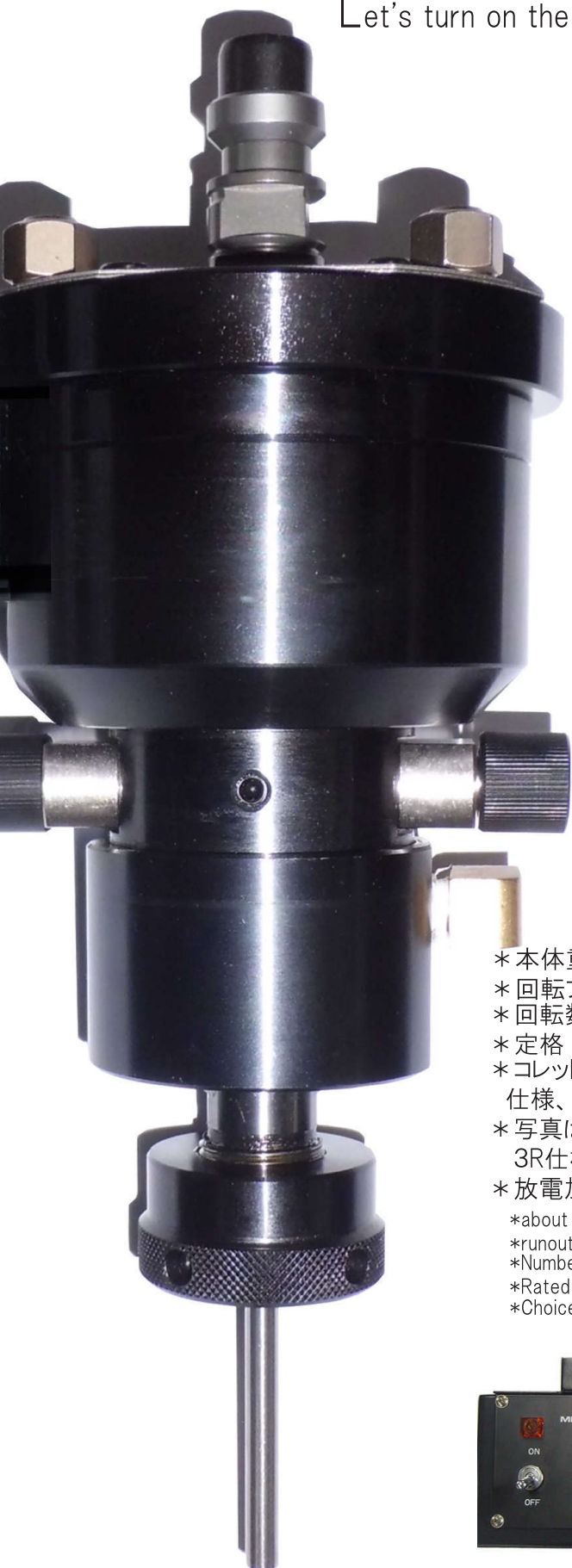
As you can jig grinding machine electric discharge machine

As a small hole EDM machine electrical discharge machine

貴社の「出来ない」を

「出来る」に変える

To the impossible passible!!!

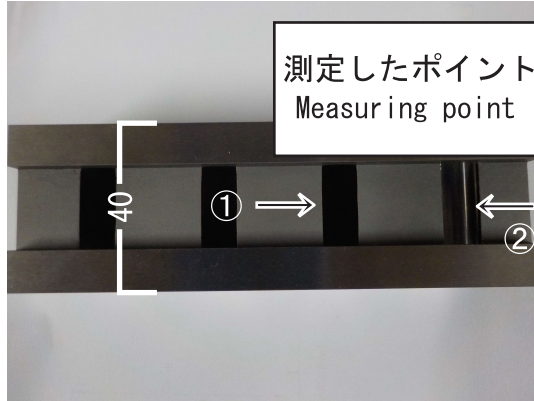
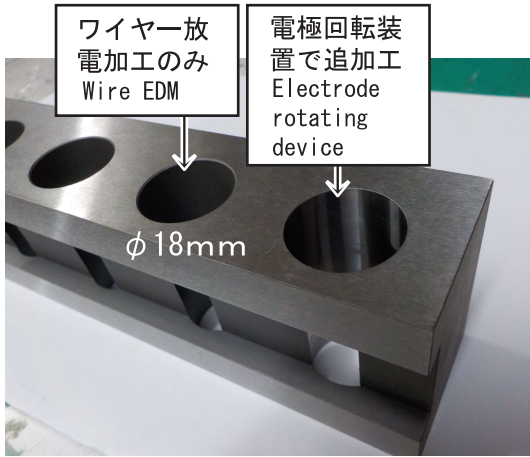


- * 本体重量(モーター部含む)約4.5kg
- * 回転ブレは0.002以内
- * 回転数120~1200r/min
- * 定格トルク58mN-m
- * コレットチャック、ドリルチャックを選べます
仕様、値段によって回転ブレ精度が変わります
- * 写真はEROWA仕様です。
3R仕様も選べます
- * 放電加工機はイメージです
- * about 4.5kg body weight
- * runout rotation axis ~0.002
- * Number of revolutions 120~1200r/m
- * Rated torque
- * Choice of chuck and collet



電極回転装置を使ったワーク加工測定

Processing test by electrode rotating device



この試験はワイヤーで一度穴加工をただけのものとその後に電極回転装置で仕上げた穴を比較測定したものです。穴は貫通とし、測定位置はワークの中心①②とします。

Comparative test of waire electric discharge machining and electrode rotating equipment Comparison of ① and ②



測定の様子 Measurement status

真円度測定 Circularity measurement

Zeiss upmc-850

表面粗さ試験 Surface roughness test

Accretech Surfcom1900sd3

円5("真円度4") ①	最小円	点数	内側	形状
S= 0.0025	Min=(3)	(7)	0.0022	0.0044
	X	30.0249	Max=(4)	0.0000
	Y	-0.4833	30.0000	0.0044
	Z	-19.9963	-0.5000	0.0044
	D	-20.0000	-20.0000	
	17.5177	17.5000		
真円度4	真円度		0.0000	0.0044 0.0044

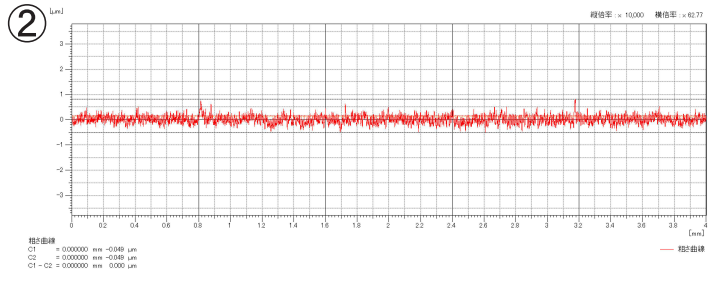
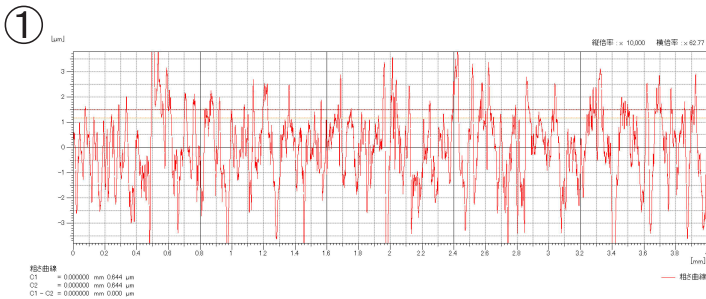
円3("真円度2") ②	最小円	点数	内側	形状
S= 0.0008	Min=(6)	(7)	0.0007	0.0015
	X	-0.0007	Max=(2)	0.0000
	Y	-0.0021	0.0000	0.0015
	Z	0.0012	0.0000	0.0015
	D	-19.9919	-20.0000	
	18.0071	18.0000		
真円度2	真円度		0.0000	0.0015 0.0015

項目名	内容
測定日付	2018/10/09
測定長さ	4.000mm
測定速度	0.020mm/s
移動方式	連続測定
手動駆動モード	無し
測定レンジ	±320.000µm
測定極性	±20°傾斜
測定種別	粗さ測定
測定単位	µm
評価長さ	4.000mm
評価速度	約10mm/min
フィルター	なし
カットオフ値	0.25mm
カットオフ傾斜	0.8mm

Ra 1.1646 µm Rz 8.4769 µm

項目名	内容
測定日付	2018/10/09
測定長さ	4.000mm
測定速度	0.020mm/s
移動方式	連続測定
手動駆動モード	無し
測定レンジ	±320.000µm
測定極性	±20°傾斜
測定種別	粗さ測定
測定単位	µm
評価長さ	4.000mm
評価速度	約10mm/min
フィルター	なし
カットオフ値	0.25mm
カットオフ傾斜	0.8mm

Ra 0.1279 µm Rz 1.1076 µm



	真円度 Circularity measurement	表面粗さ Surface roughness test
ワイヤー放電加工のみ ① Wire EDM	0.0044	Ra1.1646
電極回転装置で追加工 ② Electrode rotating device	0.0015	Ra0.1279

真円度も表面粗さも向上しているのが分かります。是非加工の精度向上にお使い下さい。

Improve accuracy and surface roughness Please use it by means

