

小孔加工机

印刷

CNC微细孔加工机

K1BL



直线电机的高响应性实现了连续的高精度微细孔加工

[K1BL] 通过在主轴（Z轴）上搭载了本社开发的直线电机，实现了依靠以往驱动方式无法达到的加工。直线电机的高响应性同时也促进了高速化、并且大幅度降低了电极消耗。

产品特征产品规格加工样品

产品特征

主轴部搭载直线电机

Z轴采用了高速、高响应性的直线电机驱动轴。扩大了加工领域，稳定的加工也降低了电极消耗。

高刚性门型构造

为对应微细孔加工，采用了高刚性门型构造。2根支柱支撑的构造不仅不易发生热变位，维持了高刚性，也使加工精度得到飞跃提高。

对应微细孔加工

通过使用刚性强的带刀架电极（ $\phi 0.08 \sim 0.25\text{mm}$ ），最小抑制了电极的芯振动，对应微细孔加工。

AEC（自动电极交换装置）搭载

电极的自动交换，确保了长时间的连续加工和多孔加工。

[▲ 返回首页](#)

产品规格

各轴行程 X×Y×Z(mm)	120 × 150 × 300
最大加工物质量(kg)	50
工作台尺寸 宽×长	200 × 250
机床主体尺寸 宽×长×高	1600 × 1530 × 2305
总电气容量	3相 50/60Hz 5kVA

[▲ 返回首页](#)

加工样品

微通孔加工

使用了 $\phi 0.1\text{mm}$ 铜管电极的高厚径比微通孔加工。

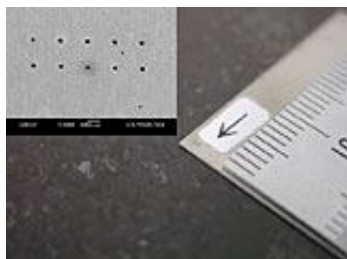
加工物材质	超硬
板厚	15mm（通孔）



电极材质	铜管
电极直径	φ0.1mm
加工液	油
加工时间	17分

微通孔加工

使用了φ0.02mm钨棒电极的微通孔加工。



加工物材质	超硬
板厚	0.3mm (通孔)
电极材质	钨棒
电极直径	φ0.02mm
步距精度	-0.001~+0.001mm
加工时间	6~8分 (1孔)

[▲返回首页](#)