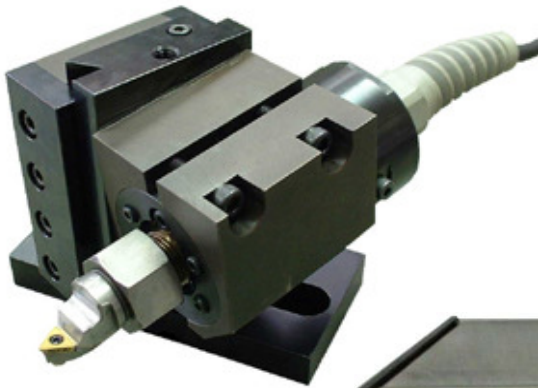


振動切削装置 **SB-50**

SONIC IMPULSE ULTRASONIC CUTTING UNIT

Model **SB-50**



振動切削法とは？

振動切削法とは刃先を超音波振動させる事で、切削が間欠となり、切削抵抗を著しく低下させることができる加工法である。

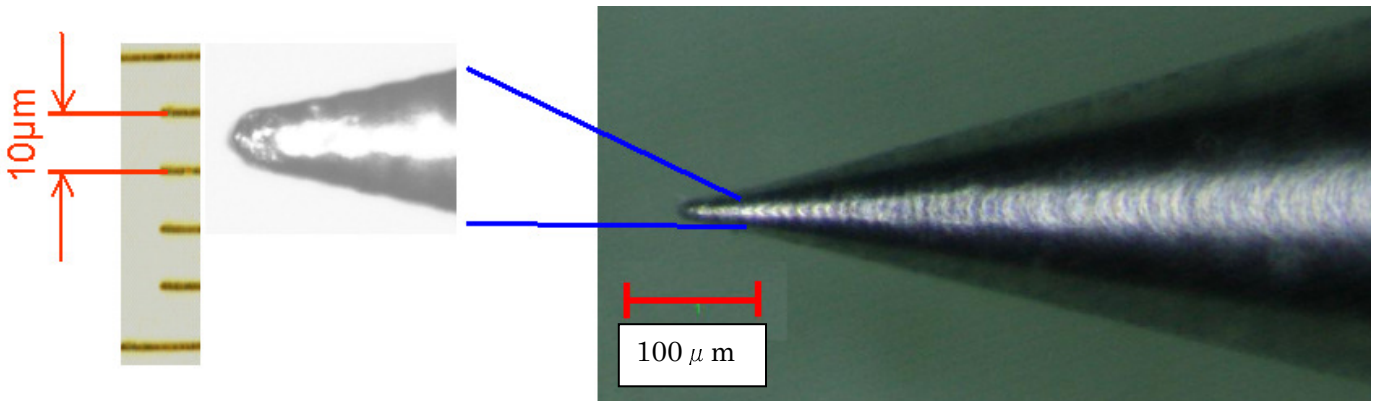
直線振動型振動切削

たわみ振動モードにより刃先を切削方向に振動させて切削抵抗を 1/3 以下に低下させる。例えば、超硬バイトを用いて焼入れ鋼の精密切削が高切り込みで可能となる。

SB-50 の特徴

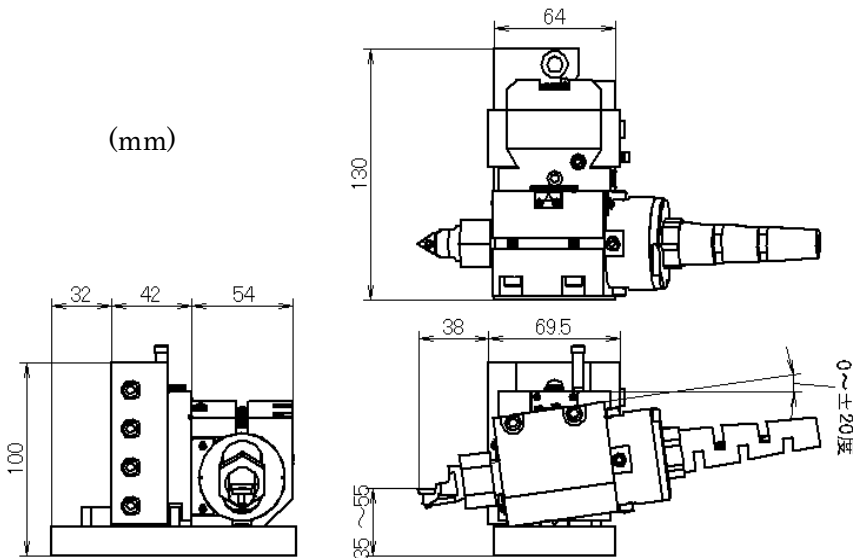
- 超硬バイトを用いて、Hrc58 以下の焼入れ鋼、タングステン合金、モリブデン合金、インコネル、コバルト合金等の精密切削が可能です。
- 専用小型刃物台を使うことで、ツールセッティングが容易にできます。ピッチング角、ローリング角は勿論、旋回も自由に設定できます。
- 弊社専用各種ツールが使用できます。また小型旋盤に複数搭載しての複合精密加工が可能です。
- サブミクロンオーダーの寸法精度で加工できます。

タングステン合金の精密テーパ加工



刃先が高速振動するため、切削速度が限りなくゼロに近い加工条件でも良好な切削が可能となる。さらに、切削抵抗が下がることにより、加工精度の向上、びびり振動の抑制効果もある。


振動子刃物台構成図



SB-50 仕様

発振周波数	18.5kHz
振動振幅	27 μ mp-p ~ 65 μ mp-p
最大超音波出力	50Wmax
適用チップホルダー	剣バイト 倣いバイト 右片刃バイト 左片刃バイト 各種中繰りバイト (ϕ 1~ ϕ 8)

Copyright 2000-2012 Taga Electric Co., Ltd. All rights reserved.

製造元  多賀電気株式会社

■ 〒146-0093 東京都大田区矢口 3-1-1

■ TEL 03-3757-0324

■ FAX 03-3757-0795

■ URL <http://www.tagaele.com/>

■ E-mail: info@tagaele.com