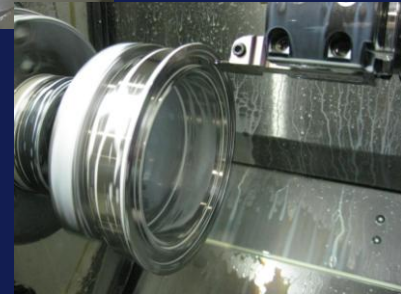
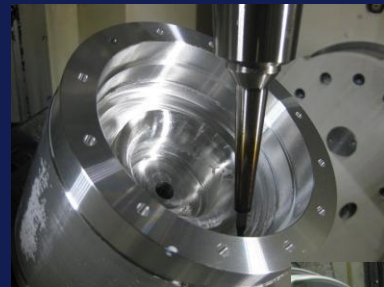


インペラー加工技術

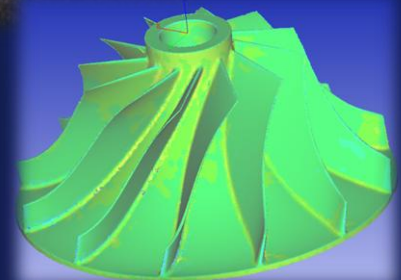
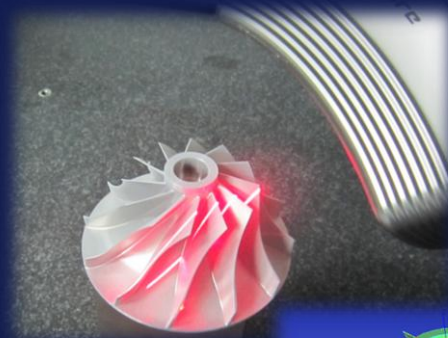
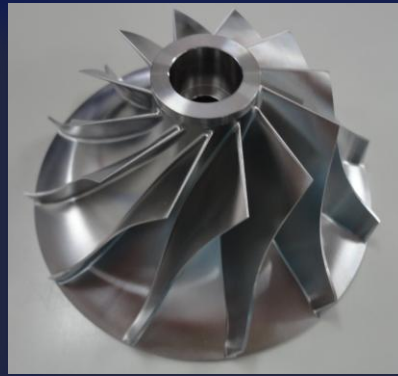
同時5軸加工により薄い羽根のインペラ加工が可能です
独自の加工技術により、難削材を短時間で加工致します

加工形状/精度/実績

ワークサイズ	最大φ830×550mm
加工方法	同時5軸加工
精度	表面粗度: Ra0.5~0.8 翼厚公差: ±0.02mm
被削材	SUS304, Ti-6AL-4V Inconel718, Mar-M247 etc.



加工事例



インペラーサンプル
サイズ: φ 100mm L50mm
材質: SUS303
先端羽厚み: 0.8mm

コンプレッサホイール
サイズ: φ 100mm L50mm
材質: Ti-6AL-4V
先端羽厚み: 0.3mm

レーザースキャン測定による精度保証
(Mitutoyo SurfaceMeasure606)