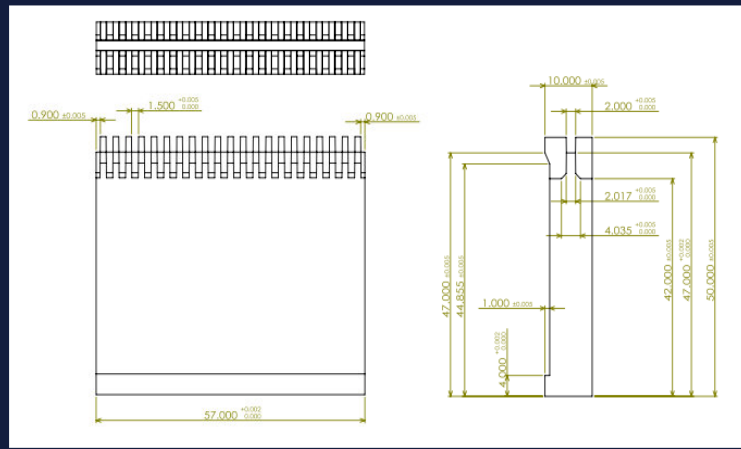
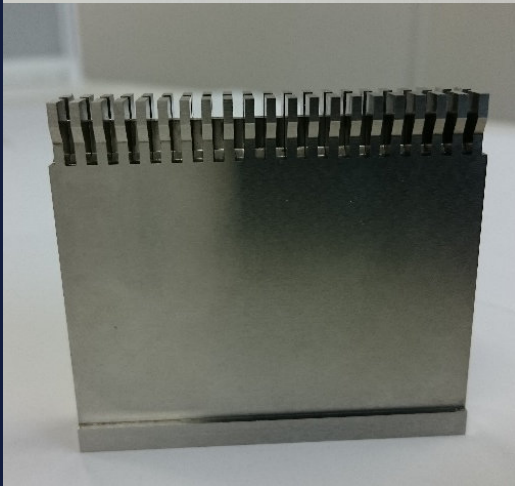
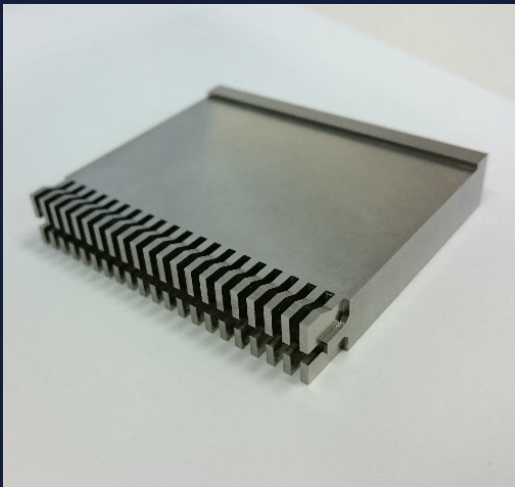




## 高精度研削加工技術とは

研削盤による精密加工です。  
6面研磨で外形寸法2/1000mmが可能です。  
EDMとの組合せで高精度なコネクタ金型の加工を実現します。

## 加工実績



|              |                    |  |
|--------------|--------------------|--|
| 材質           | STAVAX (HRC53)     |  |
| 外形寸法         | 57 x 10 x 50 (mm)  |  |
| 最大<br>ワークサイズ | 200 x 80 x 80 (mm) |  |

|      |        |        |
|------|--------|--------|
| 加工工程 | SG     | EDM    |
|      | 6面研磨   | 電極での加工 |
| 加工部位 | 外形/形状部 | 形状部    |
| 加工時間 | 4時間    | 64.5時間 |

## 加工技術の適用例

- ・コネクタ金型部品



**NTI 株式会社**

〒904-2311 沖縄県うるま市勝連南風原5192-10

TEL. 098-989-0390 FAX.098-989-9787

E-Mail : info@nti-okinawa.co.jp URL : <http://www.nti-okinawa.com/>

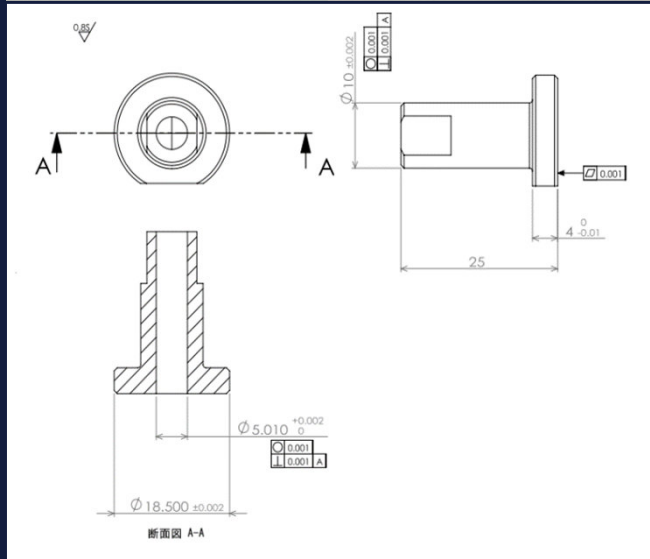


## 高精度円筒研削加工技術とは

幾何公差（真円度、垂直度）の厳しい円筒形状などの加工へ高精度で対応いたします。

豊富な実績により、形状や要求精度に対応致します。

## 加工精度実績



|        |                 |  |
|--------|-----------------|--|
| 材質     | STAVAX (HRC53)  |  |
| 外形寸法   | Φ18.5 × 25 (mm) |  |
| 最大外径寸法 | Φ88 (mm)        |  |

|      |        |         |
|------|--------|---------|
| 加工工程 | SG     | WT      |
|      | 形状研磨   | ダイ加工    |
| 加工部位 | 外径/形状部 | Φ5.0 1部 |
| 加工時間 | 15.5時間 | 1.5時間   |

|        |     | 狙い値 (mm) | 測定値 (mm) |
|--------|-----|----------|----------|
| 平面度    |     | 0.001    | 0.0008   |
| Φ10    | 真円度 | 0.001    | 0.001    |
|        | 垂直度 | 0.001    | 0.002    |
| Φ5.0 1 | 真円度 | 0.001    | 0.002    |
|        | 垂直度 | 0.001    | 0.002    |

## 加工技術の適用例

- ・ 光学レンズ・素子の金型入子
- ・ 高精度ピン
- ・ 高精度シャフト



**NTI 株式会社**

〒904-2311 沖縄県うるま市勝連南風原5192-10

TEL. 098-989-0390 FAX.098-989-9787

E-Mail : info@nti-okinawa.co.jp URL : <http://www.nti-okinawa.com/>



## 超精密平坦面・鏡面加工技術とは

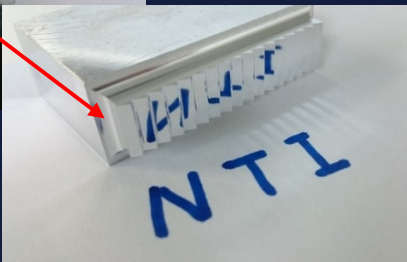
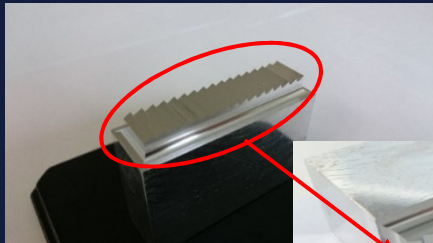
厳しい平坦性や平行度等が要求されるミクロンオーダーの加工で豊富な実績を持っております。独自のノウハウと超高精度加工設備を駆使し、対応いたします。ワークサイズに関わらず是非御相談下さい。

## 加工精度実績



|      |                   |
|------|-------------------|
| 材質   | HPM38 + 無電解NiPメッキ |
| 外形寸法 | 40 × 40 × 30 (mm) |

| 面粗さ (μm) |       |       |       |
|----------|-------|-------|-------|
| 送り方向     |       | ピッチ方向 |       |
| Ra       | Rz    | Ra    | Rz    |
| 0.005    | 0.034 | 0.004 | 0.031 |



|      |                   |
|------|-------------------|
| 材質   | A5052             |
| 外形寸法 | 50 × 15 × 35 (mm) |

| 面粗さ (μm) |       |       |       |
|----------|-------|-------|-------|
| 送り方向     |       | ピッチ方向 |       |
| Ra       | Rz    | Ra    | Rz    |
| 0.01     | 0.065 | 0.017 | 0.122 |

## 加工技術の適用例

- ・ 半導体装置部品
- ・ 精密ミラー部品
- ・ 摺動部品
- ・ 真空関連装置部品
- ・ レーザー関連部品



### NTI 株式会社

〒904-2311 沖縄県うるま市勝連南風原5192-10

TEL. 098-989-0390 FAX.098-989-9787

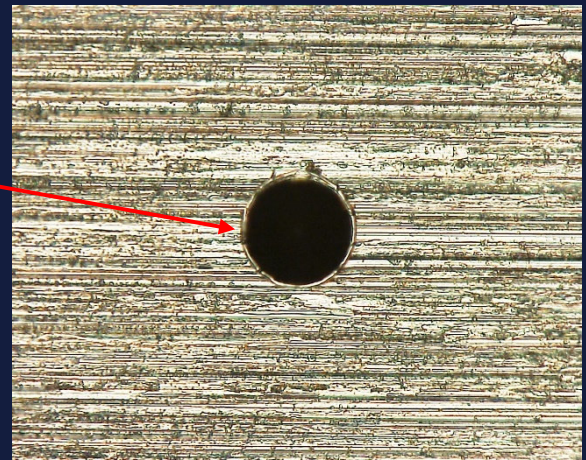
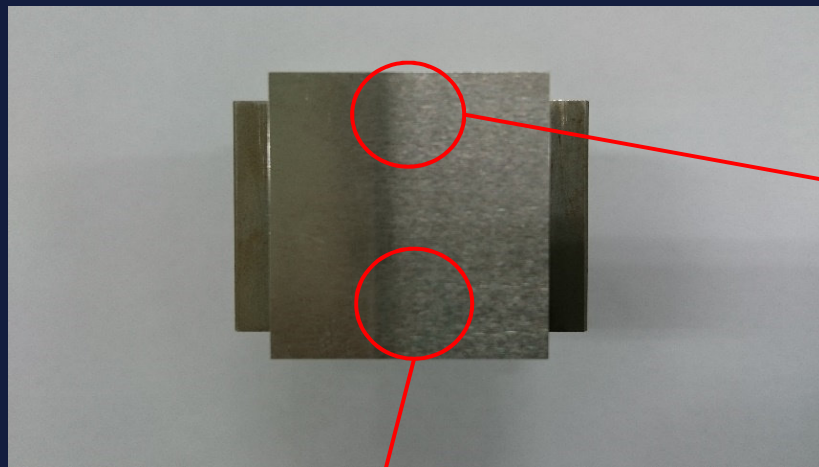
E-Mail : info@nti-okinawa.co.jp URL : <http://www.nti-okinawa.com/>



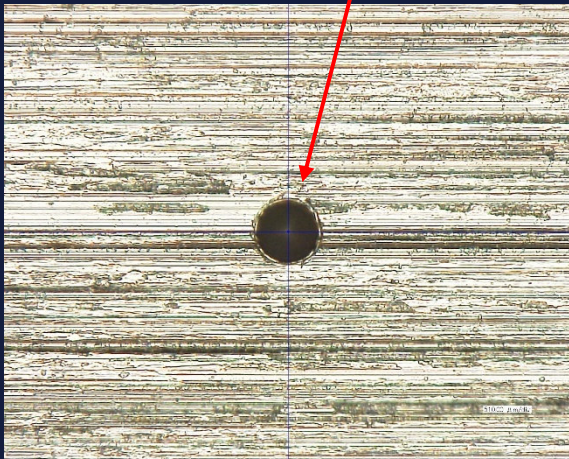
## 微細穴技術とは

精密加工機を使用し精細な穴加工が可能です。  
人間の毛髪のおよそ 1/3 の穴加工ができます。

## 加工精度実績



MC①φ0.05 ドリル加工



MC②φ0.03 ドリル加工

| 材質    | SUS316    |           |
|-------|-----------|-----------|
| 加工工程  | MC①ドリル加工  | MC②ドリル加工  |
| 使用工具  | φ0.05 ドリル | φ0.03 ドリル |
| 加工時間  | 1.5 時間    | 1.5 時間    |
| 穴径実績  | φ0.053    | φ0.034    |
| 穴深さ実績 | 0.4 mm    | 0.2 mm    |

## 加工技術の適用例

- ・ 光ファイバー用金型
- ・ パンチピン
- ・ ゲージ



**NTI 株式会社**

〒904-2311 沖縄県うるま市勝連南風原5192-10

TEL. 098-989-0390 FAX.098-989-9787

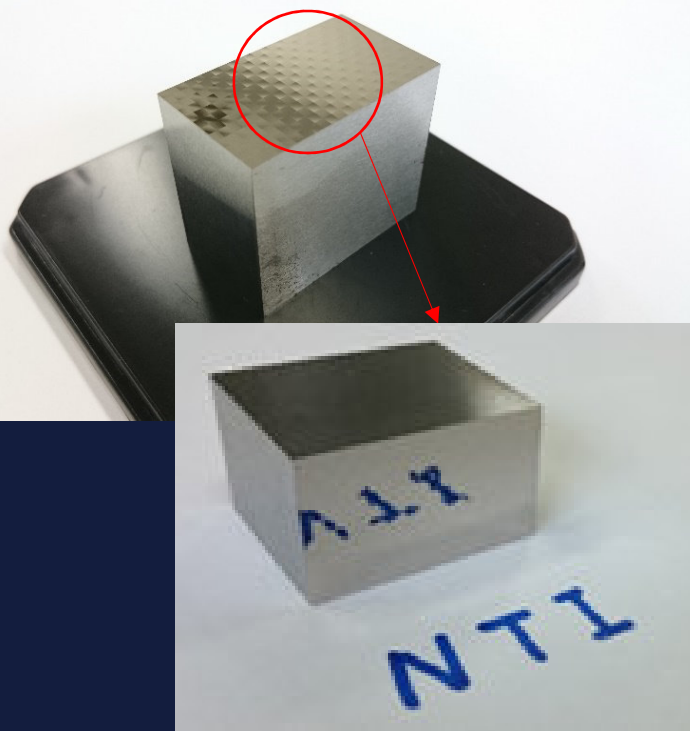
E-Mail : info@nti-okinawa.co.jp URL : <http://www.nti-okinawa.com/>



## 微細加工技術とは

超精密加工機によるミル加工で豊富な実績を持っております。  
独自のノウハウと超高精度加工設備を駆使し、対応いたします。  
工具チェンジャーを搭載し段取り時間の短縮が可能です。

## 加工精度実績



|          |                                 |       |       |
|----------|---------------------------------|-------|-------|
| 材質       | STAVAX (HRC 5.3) +<br>無電解NiPメッキ |       |       |
| 外形寸法     | 37 x 22 x 31 (mm)               |       |       |
| 面粗さ (μm) |                                 |       |       |
| 送り方向     |                                 | ピッチ方向 |       |
| Ra       | Rz                              | Ra    | Rz    |
| 0.009    | 0.047                           | 0.013 | 0.069 |

## 加工技術の適用例

- ・ 導光板/導光体
- ・ プリズム金型
- ・ 精密ミラー部品
- ・ 燃料電池セパレーター