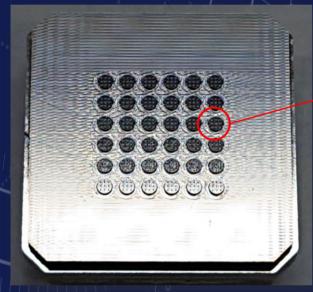
マイクロニードル加工

1mm未満の直径/長さの極小針加工技術です。 先端形状の変形、倒れ、バリを発生させず高精度に加工が可能です。

加工事例



マイクロニ→ドルマスター型 カープ サンプル

材質 : STAVAX + Ni-Pメッキ

サイズ: 20×20mm

工具 : ダイヤモンドエンドミル

加工 : ミーリング加工

寸法 : 高さ0.1mm、直径φ0.036mm

根元R0.05、針角度32°

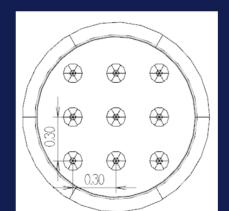
(根元R0.02mm、角度20°まで可能)

精度 : ピッチ: ±0.1µm

ニードル高さ: ±2µm

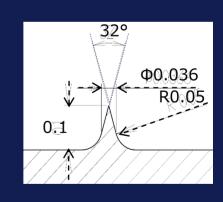








拡大:800倍



____ マイクロニードル寸法

* 材質、サイズ、形状等はご相談下さい

KYOEI÷ENGINEERING

共栄エンジニアリング株式会社

〒959-1961 新潟県阿賀野市山倉1912-2 E-Mail:toiawase@kyoeieng.co.jp TEL.0250-61-2400 FAX.0250-61-2661 URL: http://www.kyoeieng.co.jp/