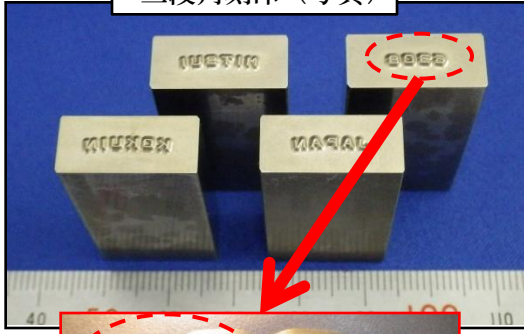


ベアリング用 金属刻印

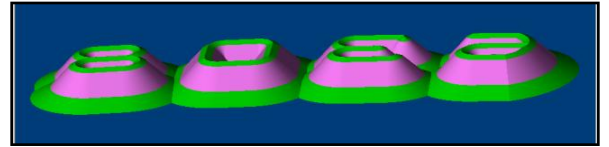
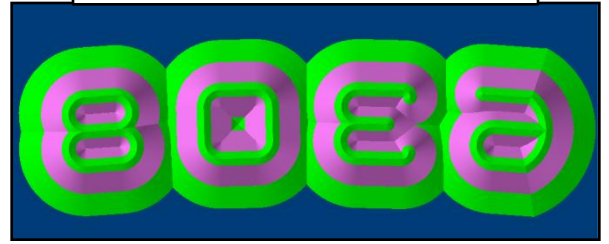
三段角刻印（写真）



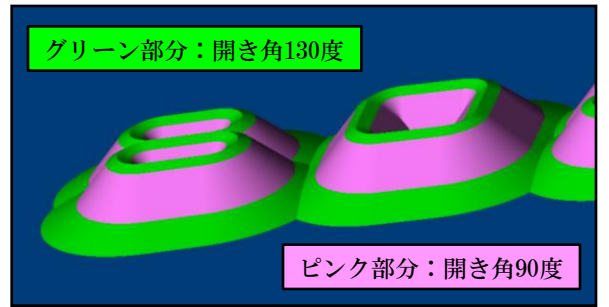
拡大写真



三段角刻印（三次元イメージ図）



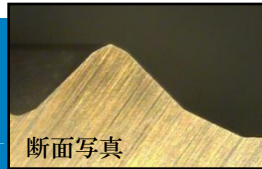
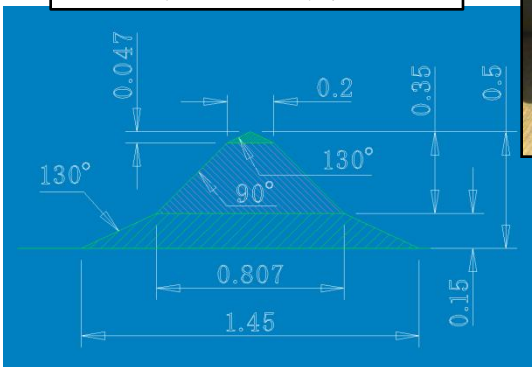
グリーン部分：開き角130度



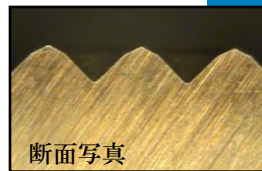
ピンク部分：開き角90度

当社独自の三段角刻印は高精度多段エンドミルの内製化によって製造可能になりました。

刻印断面寸法（二次元CAD図）

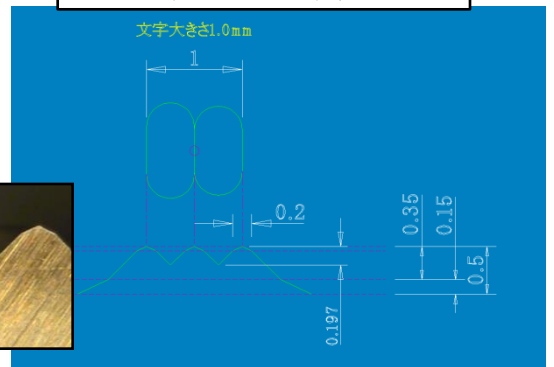


断面写真



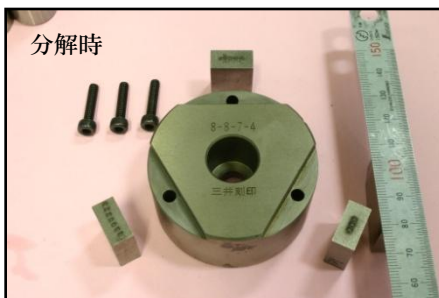
断面写真

刻印断面寸法（二次元CAD図）

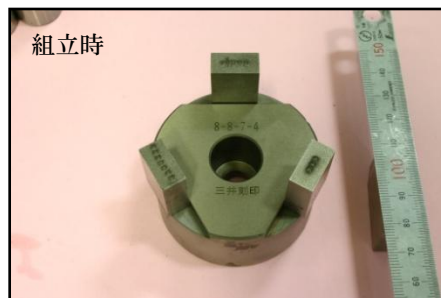


三段角形状の採用により、打刻面のシャープな仕上がりと高耐久力の両立を実現しました。

組立て式刻印（高精度治具への組付け）



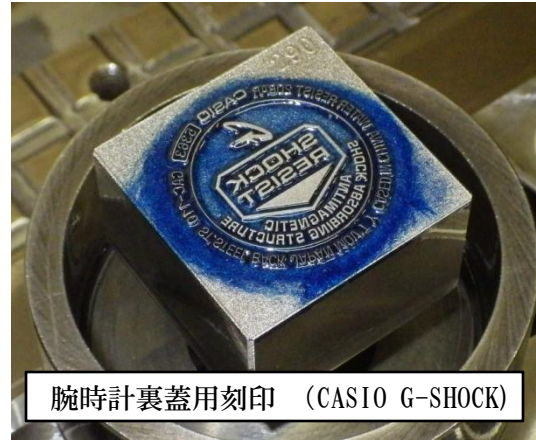
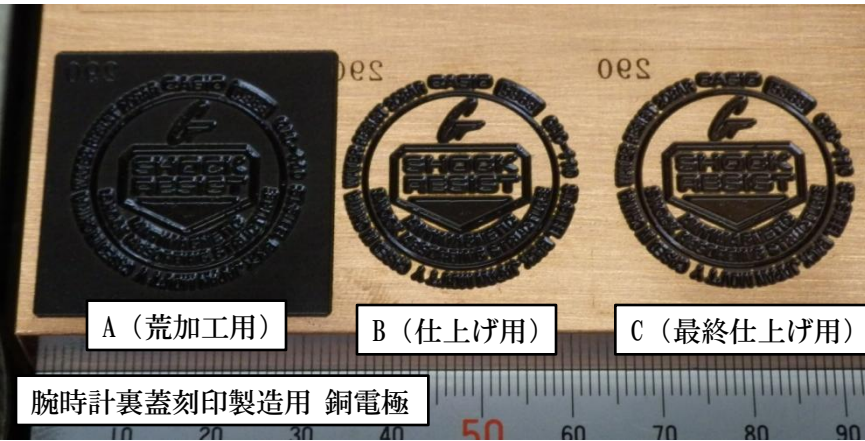
分解時



組立時

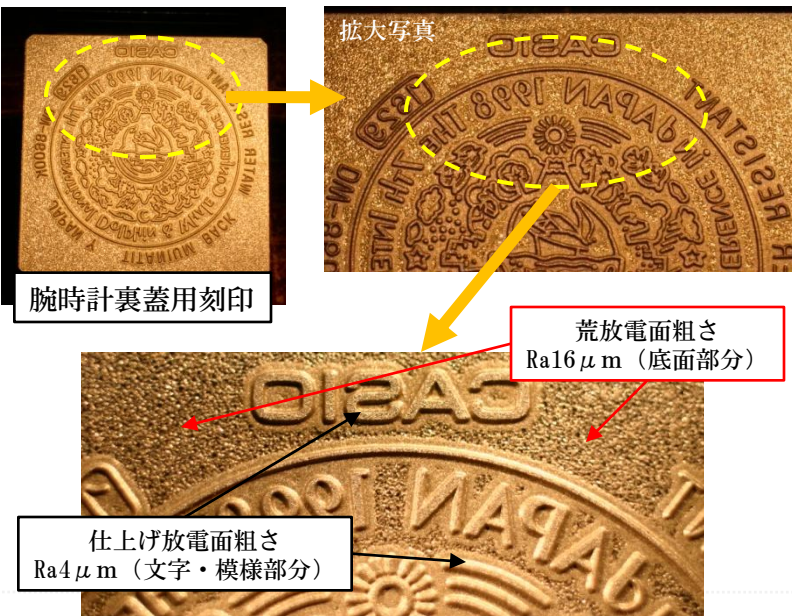
- 特殊ネジ（ゆるみ防止機能）の採用により組立て式が可能になりました。
- 治具の高精度化により正確なP.C.D. (Pitch Circle Diameter) で組付けが可能。
- 分割方式により素材費のコストダウンが可能になります。

腕時計裏蓋用 金属刻印

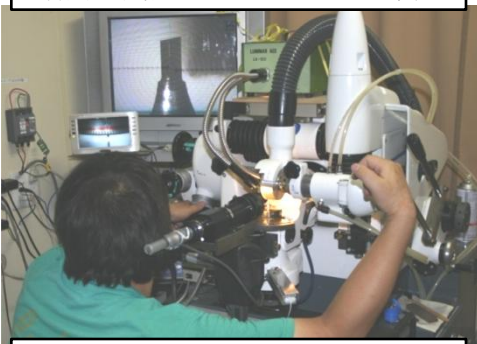


腕時計裏蓋用刻印（微細文字および微細模様）の高能率加工技術。

- 1つの電極に荒～仕上げ（写真A～C参照）を配置することにより放電加工時の位置精度を確保。
- 電極の加工深さに差を設けることにより放電加工時の加工液の流路を確保。
- 仕上げ加工面を制限することにより微細文字・微細模様の放電加工が可能になりました。
（荒放電の加工面粗さ：Ra16 μ m。仕上げ放電の加工面粗さ：Ra4 μ m。）



高精度微細特殊エンドミルの製造



万能工具研削盤 EWAG WS-11
高倍率モニタリングシステム搭載

刻印に関する技術的なご相談は下記まで

お客様に合った、微細・小径エンドミルをお届け

三井 有限会社 三井刻印

〒203-0032 東京都東久留米市前沢3-1-5

TEL: 042-473-2586 受付時間 9:00~17:00 (土日・祝日・弊社休日除く)

FAX: 042-476-0340

E-mail: m-kokuin@kokuin.co.jp

URL: <http://www.kokuin.co.jp>