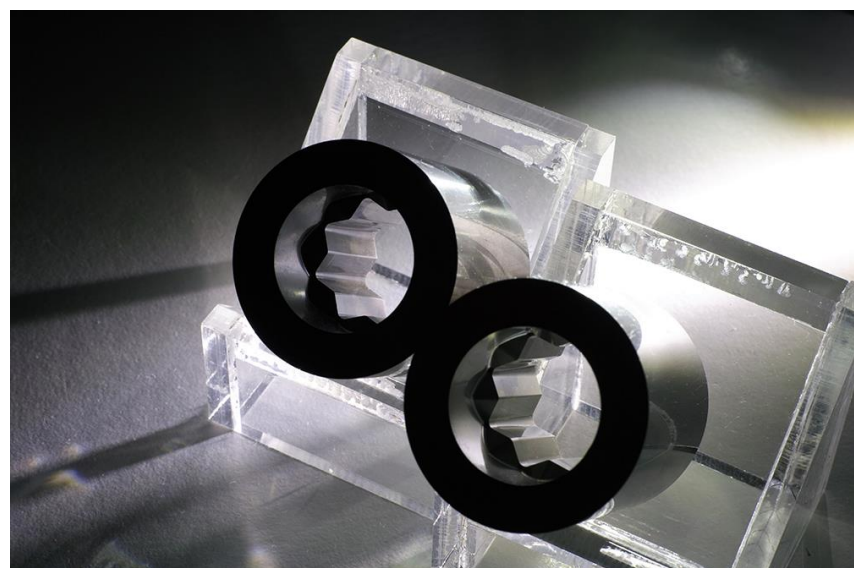


三豊機工株式会社 様

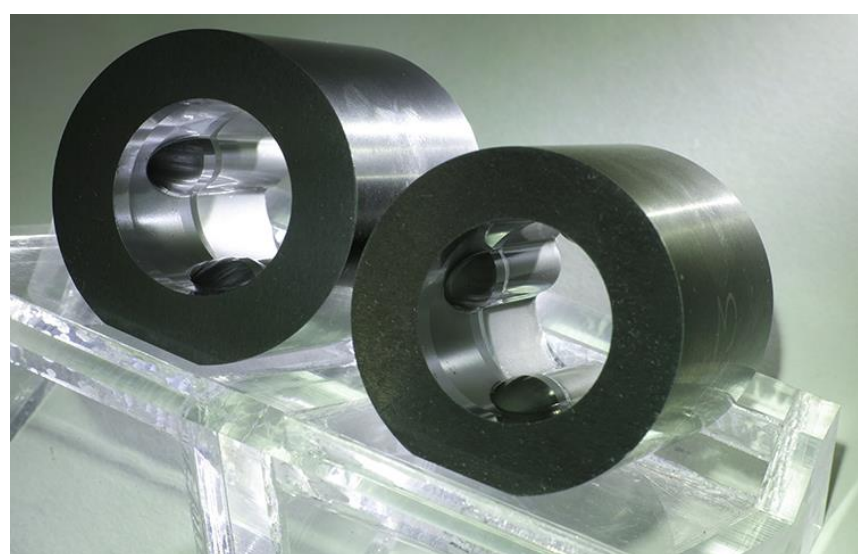


金型材質 : WC (G7)

ワークサイズ : $\Phi 35 \times 40\text{mm}$ 2 piece
放電仕上げのみ×1
放電仕上げ後エアロラップ処理×1

工程 : EDW ストレート加工⇒テーパ逃がし
 $\Phi 0.2$ 7th CUT $1.08\mu\text{mRz}$

EDM CuW電極 4本使用
減寸量 $0.05\text{mm}/\text{side}$ $1.8\mu\text{mRz}$



金型材質 : WC (G7)

ワークサイズ : $\Phi 35 \times 40\text{mm}$ 2 piece
放電仕上げのみ×1
放電仕上げ後エアロラップ処理×1

工程 : EDW ストレート加工
 $\Phi 0.2$ 7th CUT $1.08\mu\text{mRz}$

EDM 入口 (ストレート⇒テーパ)
出口 (テーパ⇒ストレート)
CuW電極 4本使用 減寸量 $0.05\text{mm}/\text{side}$
 $1.8\mu\text{mRz}$



金型材質 : SKD-61 HRC46~49

ワークサイズ : $\Phi 37 \times 32\text{mm}$ 2 piece
放電仕上げのみ
放電仕上げ後エアロラップ処理

工程 : EDW 内接円 $\Phi 14$ ・外接円 $\Phi 20$ 上下異形状加工
 $\Phi 0.2$ 5th CUT $2.6\mu\text{mRz}$

ボルトやナット関係の金型が主力製品。
製品は日本や米国、欧州、アジアなど世界15か国で利用され、
最終的に自動車、家電、家具、建築といったあらゆる分野を支えている。
1981年開発の「ダブルヘックス」は国内では70%のシェアを誇る。

【製作時使用機種】

AG60L・AP350L・SLN400G

その他の情報は[こちら](#)から

