

細穴放電加工機



細穴放電加工機
(株)アステック
CDH-2AM

平成10年度導入

【主な用途・仕様】

丸電極を用いて小径深穴を高速に放電加工する。ドリル加工できない高硬度鋼や超合金も加工できる。

- ・加工アスペクト比：100以上
- ・送り：左右 200mm、前後 200mm、上下 400mm
- ・使用電極径：0.2～3.0mm

【担当部署】 精密機械金属技術部：機械グループ

【設備使用の項目・使用料】 細穴放電加工機

【受託試験の項目・手数料】 使用しません