

機械加工のバリ除去 SEP処理

SEP処理で悩みを一挙に解決。驚異のバリ取り技術!!

機械加工

- 一般的な微細バリ (0.05以下) 除去
- 穴交差部のバリ (0.05以下) 除去

微細加工品

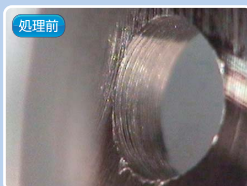
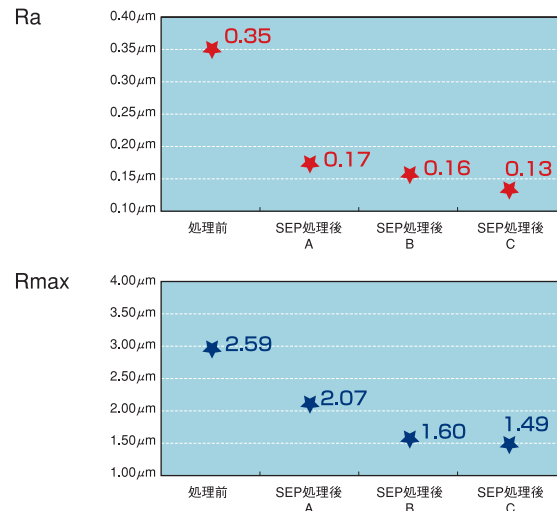
- 穴径 (φ0.05) の端面、微細なバリの除去
- 穴内径の面粗度の向上
- 穴径の拡大 (ミクロン単位で加工可能)
- 穴交差部の微細なバリの除去
- 拡大鏡 (40倍程度) による検査を全廃させた実績があります。

熱処理部品

- 浸炭焼入れ・高周波焼入れ後の研磨品での面粗度の向上
(例) 0.60a ⇒ 0.16a
0.80a ⇒ 0.08a
- 歯面 (スプライン等) の焼入れスケール等の除去
- 歯面粗度の向上

ディンプル形状 (焼入品) の凹部面の粗度向上

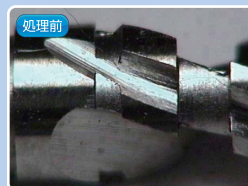
■ パイプ内面粗さ測定データ



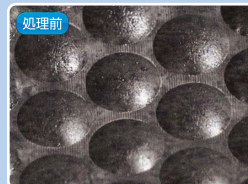
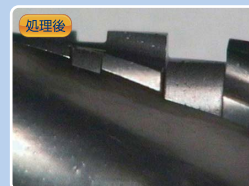
SEP
→
処理



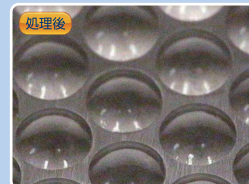
SEP
→
処理



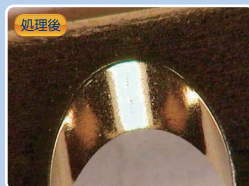
SEP
→
処理



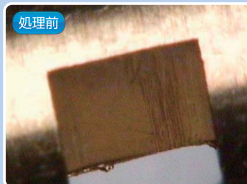
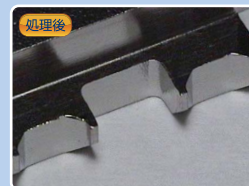
SEP
→
処理



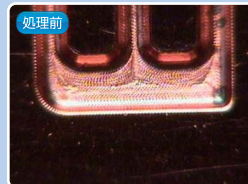
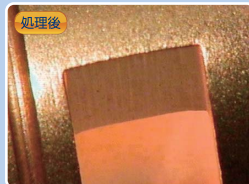
SEP
→
処理



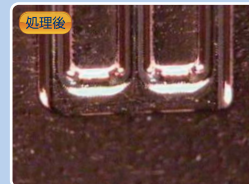
SEP
→
処理



SEP
→
処理



SEP
→
処理



- 処理可能な材質
鉄系・SUS系・アルミ系・銅系・チタン系など
- 分野
自動車・医療・航空宇宙・建築・土木・家電・装飾品・化学・電子部品・半導体製造・レジャー など



S·E·P 技研株式会社

〒739-0268 広島県東広島市志和町志和西湯谷676-1
TEL (082) 433-0470 FAX (082) 433-2759
E-mail: s.e.p@shinchuo.co.jp

<http://www.shinchuo.co.jp/sep/>