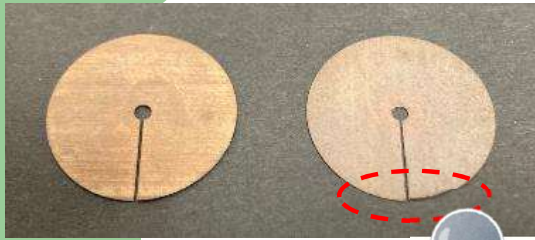


研磨事例のご紹介

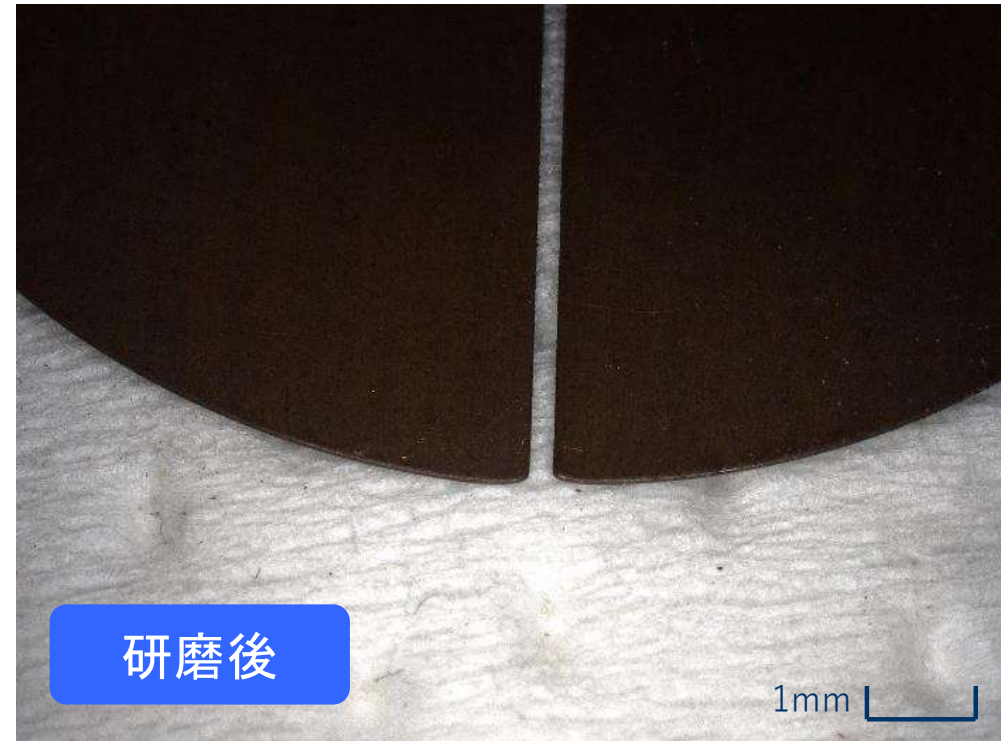


三恵ハイプレジジョン



工作物仕様

- ・寸法 : $\phi 20 \times t0.1$ mm
- ・材質 : 銅



この例のように薄く曲がりやすい工作物に対しても、折れたり曲がったりすることなく所定のバリを落とすことができいております。

研磨事例のご紹介

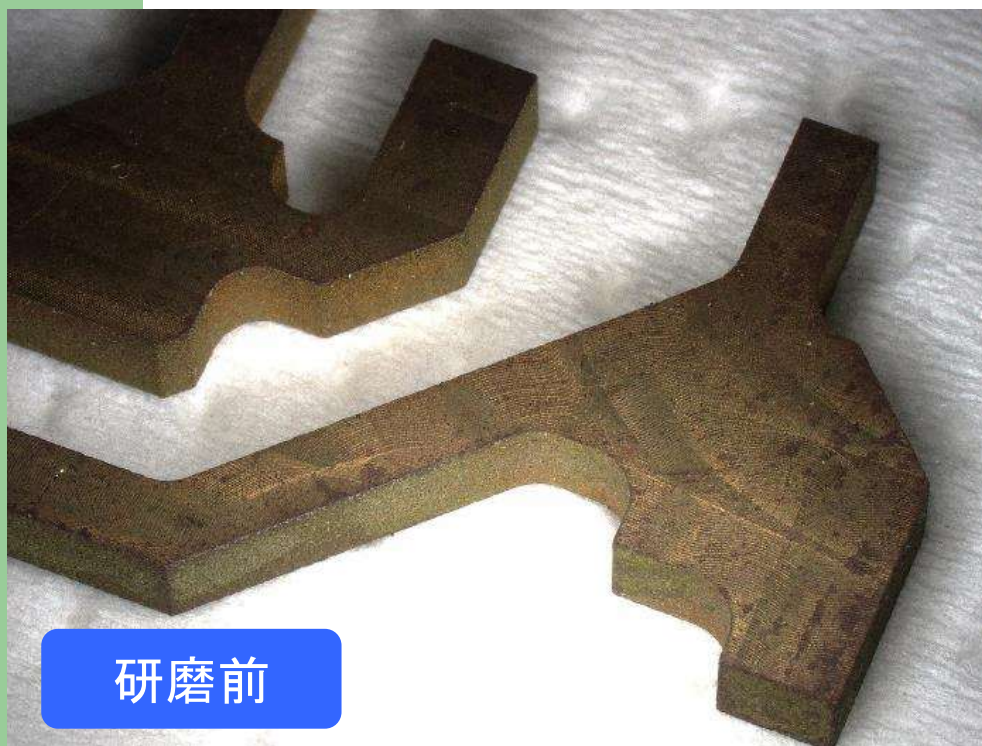


三恵ハイプレジジョン



工作物仕様

- ・寸法 : 40×22×t2 mm
- ・材質 : 真鍮
- ・投入量 : 10個 / 1ポッド
- ・運転時間 : 5分



この例のように複雑な形状の工作物でも全体的に満遍なくバリ取りができております。
また工作物同士が絡まったり衝突することで生じる傷もほとんど見られません。

研磨事例のご紹介



三恵ハイプレジジョン



工作物仕様

- ・寸法 : $\phi 6 \times 45$ mm
- ・材質 : ステンレス鋼
- ・投入量 : 20個 / 1ポッド
- ・運転時間 : 5分

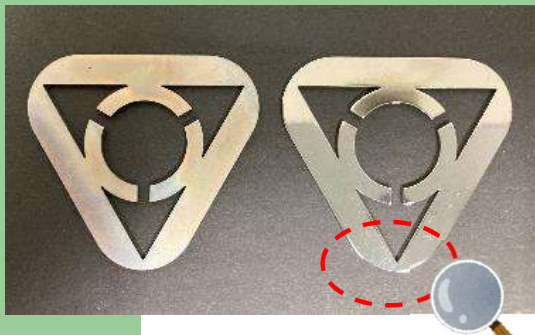


この例のように複雑な形状の工作物でも全体的に満遍なくバリ取りができております。
また工作物同士が絡まったり衝突することで生じる傷もほとんど見られません。

研磨事例のご紹介

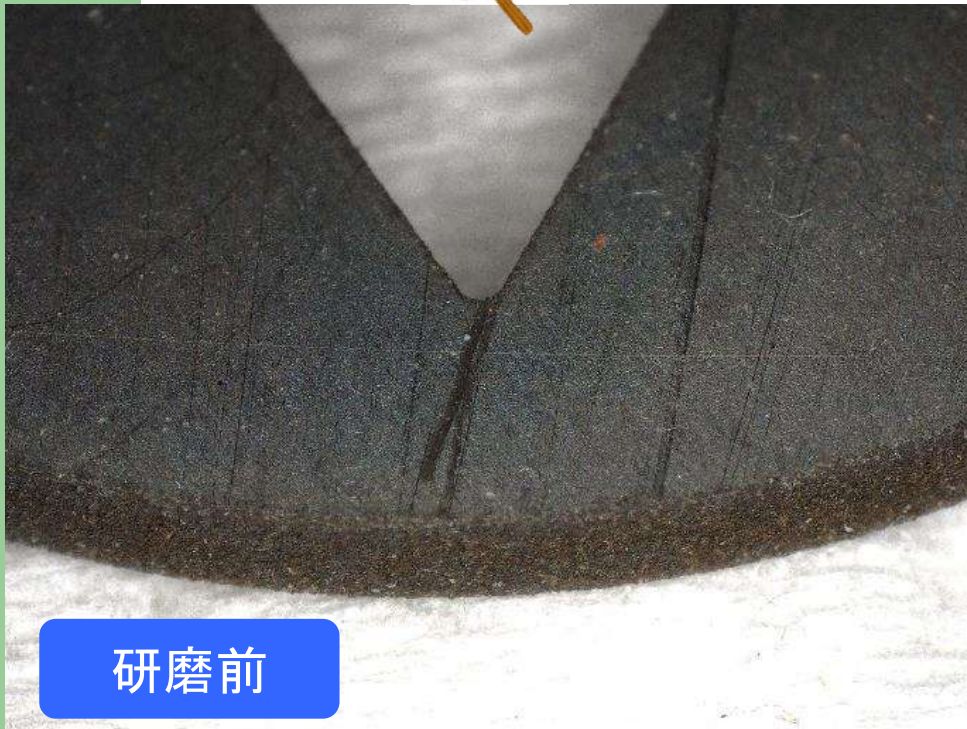


三恵ハイプレジジョン



工作物仕様

- ・寸法 : 45×45×t2 mm
- ・材質 : ステンレス鋼



研磨前



研磨後

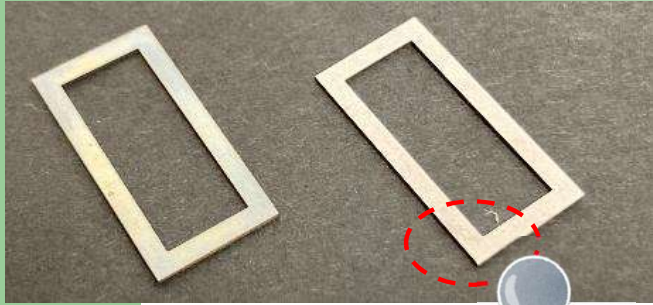
2mm

このように表面に光沢を出す加工も可能です（材質・形状によります）
ものにもよりますが上写真のように鏡面に近い状態できる場合もあります

研磨事例のご紹介

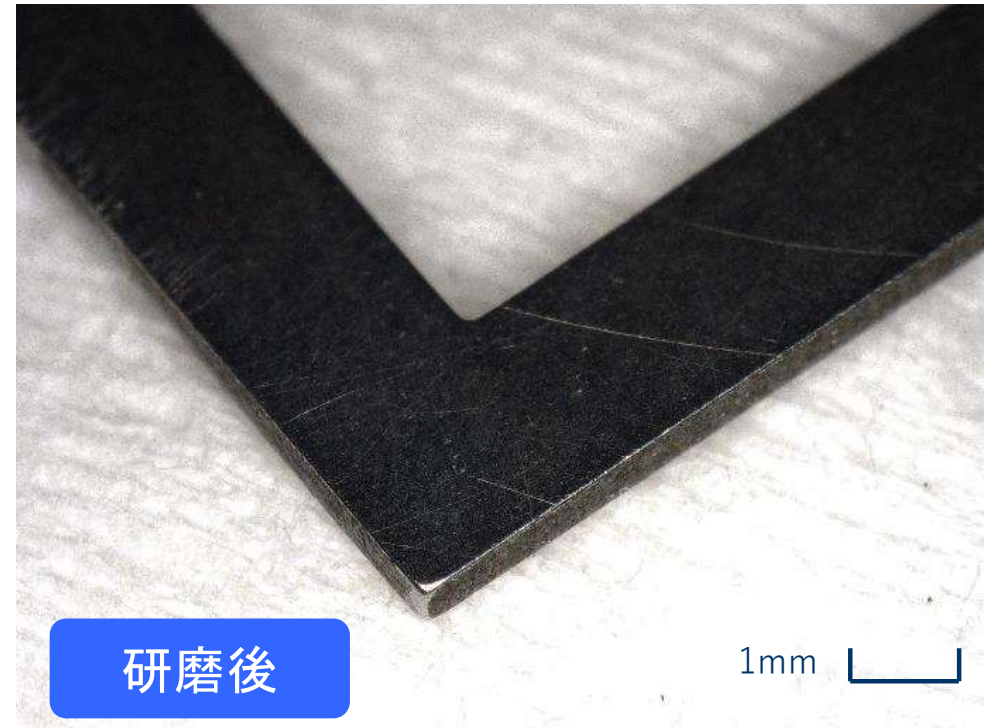
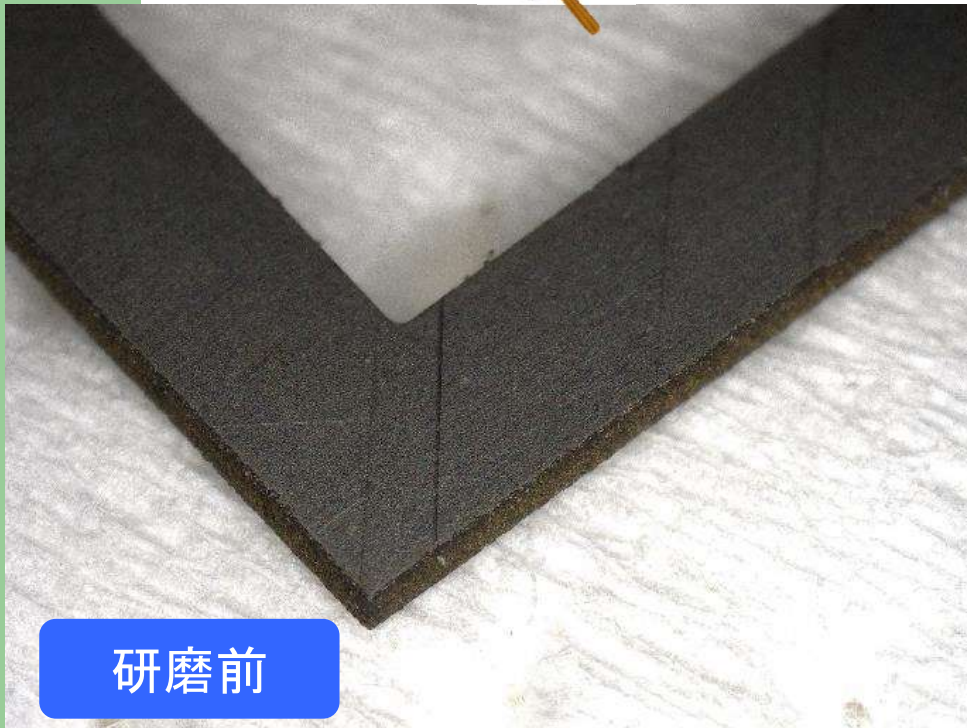


三恵ハイプレジジョン



工作物仕様

- ・寸法 : 20×10 mm (穴 17×7 mm)
- ・材質 : コバルト
- ・投入量 : 50個 / 1ポッド
- ・運転時間 : 5分

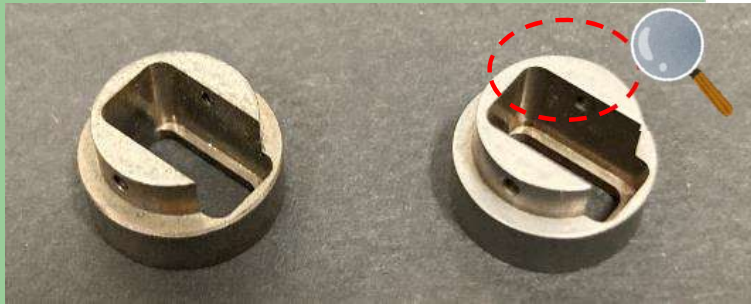


ワイヤーカットやレーザー加工の際に生じる小さなバリをキレイに取り除くことが可能です

研磨事例のご紹介



三恵ハイプレジジョン



工作物仕様

- ・寸法 : $\phi 12 \times 7$ mm (穴 5×10 mm)
- ・材質 : コバルト
- ・投入量 : 20個 / 1ポッド
- ・運転時間 : 5分



筒状の工作物の場合、その穴の径や長さによっては穴の側面を研磨できない場合があります。しかし、上の例のように研磨が可能である場合もありますので、ご相談ください。
(穴の口の部分のバリ取りは穴形状によらず可能です)