

電極を高精度で回転させれば  
儲かります  
儲けたくないなら見ないで下さい

Let's turn on the rotation function to electric discharge Machine you have

## 高精度電極回転装置

High performance Electrode rotating device

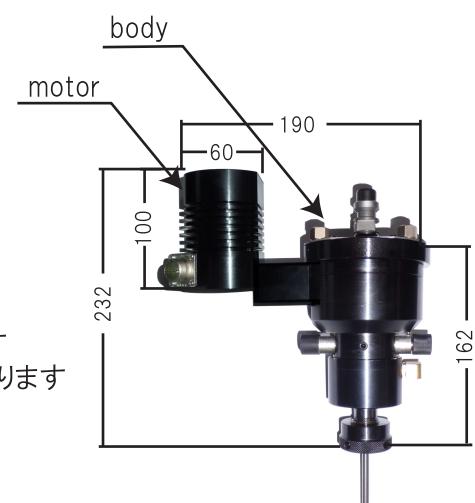
SER-01A

放電加工機をマシニングセンターのように  
放電加工機をジグ研削盤のように  
放電加工機を細穴放電加工機のように

As of machining center electrical discharge machine  
As you can jig grinding machine electric discharge machine  
As a small hole EDM machine electrical discharge machine

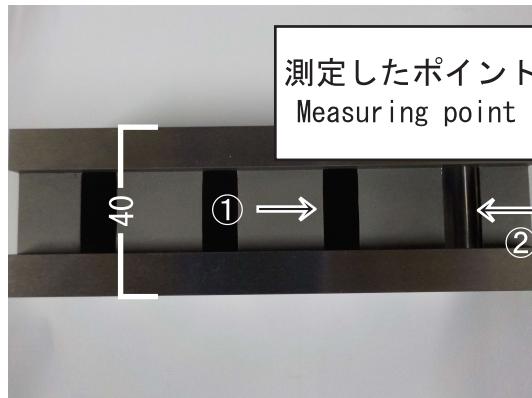
貴社の「出来ない」を  
「出来る」に変える  
To the impossible possible!!!

- \* 本体重量(モーター部含む)約4.5kg
  - \* 回転ブレは0.002以内
  - \* 回転数120～1200r/min
  - \* 定格トルク 58mN·m
  - \* コレットチャック、ドリルチャックを選べます  
仕様、値段によって回転ブレ精度が変わります
  - \* 写真はEROWA仕様です。  
3R仕様も選べます
  - \* 放電加工機はイメージです
- \*about 4.5kg body weight  
\*runout rotation axis ~0.002  
\*Number of revolutions 120~1200r/m  
\*Rated torque  
\*Choice of chuck and collet



# 電極回転装置を使ったワーク加工測定

Processing test by electrode rotating device



この試験はワイヤーで一度穴加工をしただけのものとその後に電極回転装置で仕上げた穴を比較測定したものです。穴は貫通とし、測定位置はワークの中心①②とします。

Comparative test of waire electric discharge machining and electrode rotating equipment Comparison of ① and ②



測定の様子 Measurement status

真円度測定 Circularity measurement

Zeiss upmc-850

表面粗さ試験 Surface roughness test

Accretech Surfcom1900sd3

円5 ("真円度4") S= 0.0025	① 最小円 Min=(3) X Y Z D	-0.0022 30.0249 -0.4833 -19.9963 17.5177	点数 (7) Max=(4) 30.0000 -0.5000 -20.0000 	内側 0.0022 形状= 0.0044
真円度4	真円度		0.0000	0.0044 0.0044
円3 ("真円度2") S= 0.0008	② 最小円 Min=(6) X Y Z D	-0.0007 -0.0021 0.0012 -19.9919 18.0071	点数 (7) Max=(2) 0.0007 0.0000 0.0000 -20.0000 18.0000	内側 0.0007 形状= 0.0015
真円度2	真円度		0.0000	0.0015 0.0015

項目名	内容
測定日付	2018/10/09
測定長さ	4.000mm
測定速度	0.0300mm/s
被測定部品	金属
子偏移動画	無
測定方法	三次元
測定範囲	±3.2000mm
測定精度	±0.0010mm
測定条件	点測定
評価範囲	±0.0005mm
評価方法	一輪法
入力方式	手入力
カットオフ周波数(λc)	0.0mm

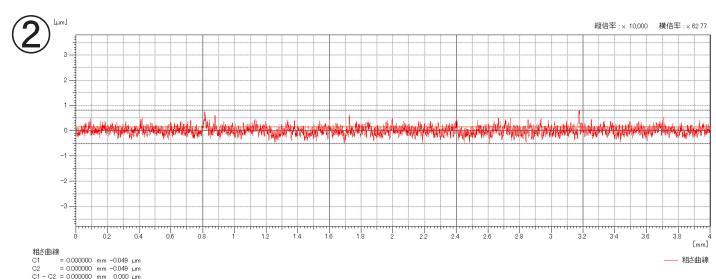
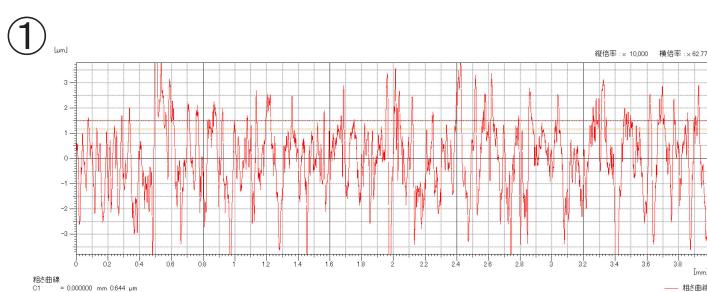
Ra 1.1646 μm

Rz 8.4769 μm

項目名	内容
測定日付	2018/10/09
測定長さ	4.000mm
測定速度	0.0300mm/s
被測定部品	金属
子偏移動画	無
測定方法	三次元
測定範囲	±3.2000mm
測定精度	±0.0010mm
測定条件	点測定
評価範囲	±0.0005mm
評価方法	一輪法
入力方式	手入力
カットオフ周波数(λc)	0.8mm

Ra 0.1279 μm

Rz 1.1076 μm



	真円度 Circularity measurement	表面粗さ Surface roughness test
ワイヤー放電加工のみ ① Wire EDM	0.0044	Ra 1.1646
電極回転装置で追加工 ② Electrode rotating device	0.0015	Ra 0.1279

真円度も表面粗さも向上しているのが分かります。是非加工の精度向上にお使い下さい。

Improve accuracy and surface roughness  
Please use it by means

