

中仕上げ非球面金型加工機

ARA204P

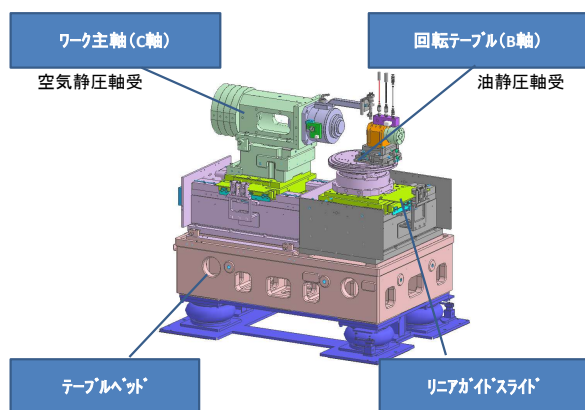


◎高剛性＆高精度の直線軸構造で高効率の精密加工を実現

- ・直線軸(X・Z軸)には高剛性高寿命リニアガイドを採用
- ・回転軸には磨耗・精度劣化が無い非接触軸受方式を採用することにより半永久的に高精度を維持
- ・高効率で形状精度P-V値1 μm 以下を狙える非球面金型加工機

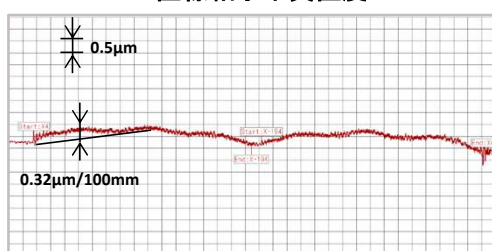
主な機械仕様

項目		仕様
直線軸(X・Z軸)	軸案内方式	リニアガイド*
	X軸ストローク(mm)	200
	Z軸ストローク(mm)	200
	最大送り速度(mm/min)	750
	最小設定単位(nm)	10
回転テーブル(B軸)	軸受方式	油静圧軸受
	最大回転速度(deg/min)	5,400
	最小設定単位(deg)	0.0001
ワーク主軸(C軸)	軸受方式	空気静圧軸受
	最高回転数(rpm)	3,000
本体	外形寸法(mm)	幅1550×奥行1350×高さ1650
	重量(kg)	2,700

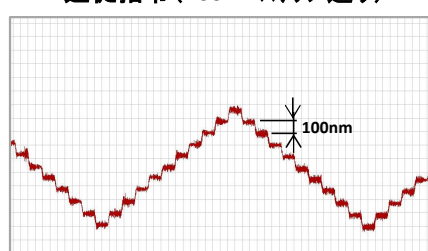


ARA204P 機械精度例

直線軸水平真直度

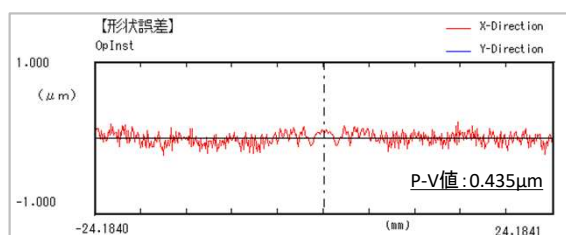


追従指令(100nmステップ送り)



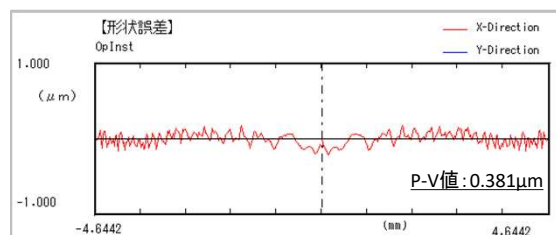
ARA204P 加工精度例

<切削加工>



形状精度(ベストフィットR)

<研削加工>



形状精度(ベストフィットR)

※上記データは機械精度・加工精度を保証するものではありません。