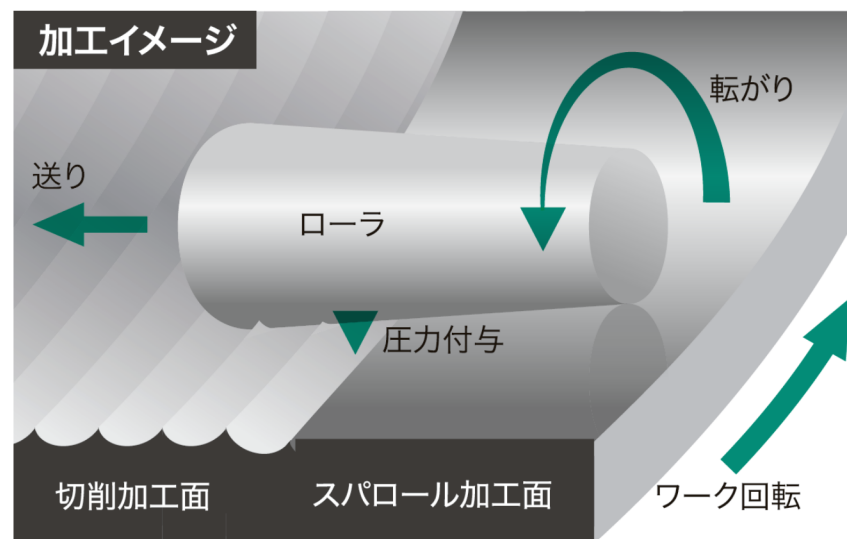
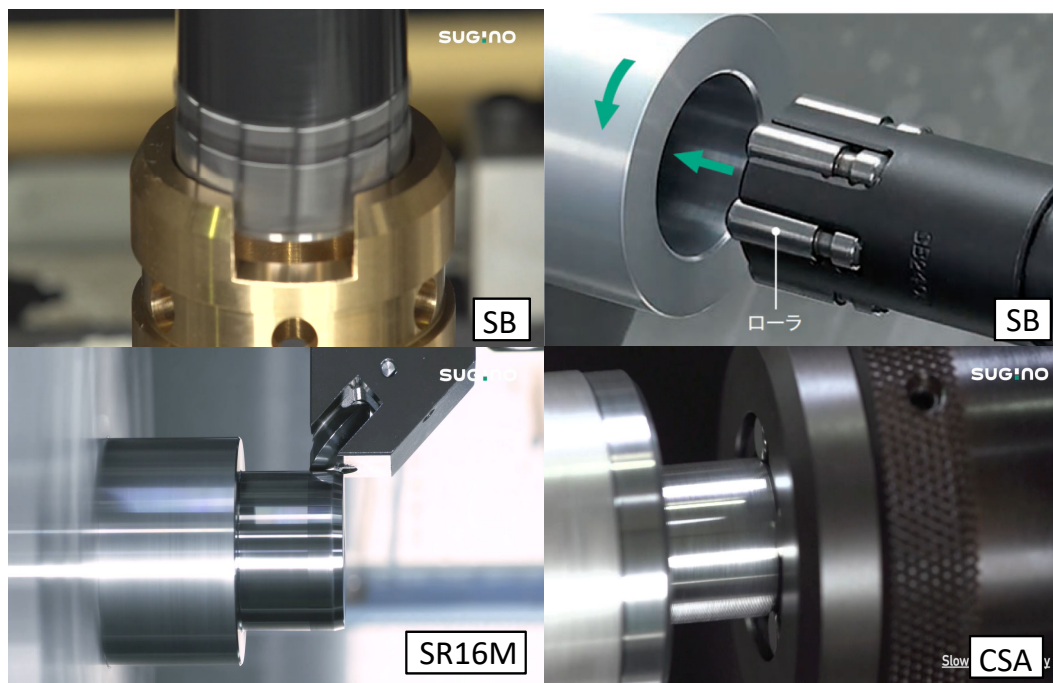


【均す】 切削加工をサポートする

ワンパス加工でRz0.1~Rz0.8に仕上げることができます。



切削加工の凹凸形状を
ローラで押し均して加工

【均す】 切削加工をサポートする

量産加工でRz3.2（狙い値:Rz2前後）に仕上げる場合、
切削 or 切削+研削？

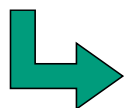
	切削	切削+研削
問題点	加工条件や切削工具の 厳格な管理が必要 = 管理コストが高くなる	<ul style="list-style-type: none">・ 設備導入のイニシャルコストが高い・ 設備の管理コストがかかる・ 段取り替えによるタクトタイム増



スパロール が解決します！

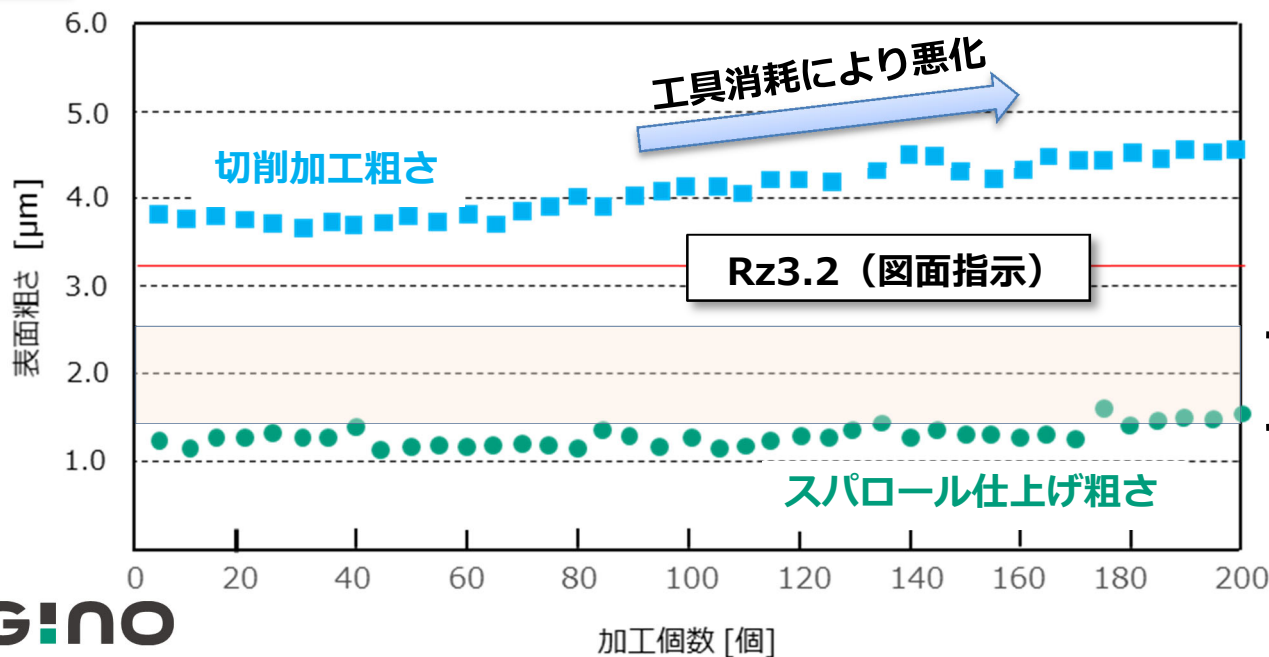
【均す】 切削加工をサポートする

スパロールは安定してRz3.2以下に仕上がります。

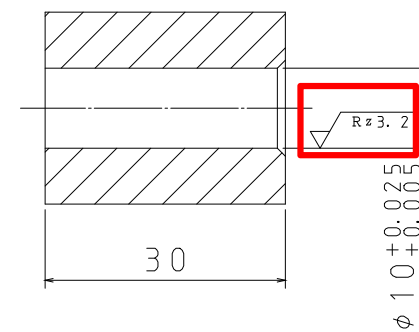


- ・ 切削はRz3~6とラフな管理でOK！
- ・ 切削工具寿命を延ばすことができます！

加工事例



ワーク
材質: S45C



加工条件

- ・ 切削
送り速度 : 0.1 mm/rev
回転速度 : 4,000 min⁻¹
- ・ スパロール
送り速度 : 1.2 mm/rev
回転速度 : 1,200 min⁻¹

狙い値
(Rz2前後)

【均す】 切削加工をサポートする



スパロール は簡単に使えます。

- 設備導入の**イニシャルコストが安い**
(特別な駆動機は不要)
- 切削後のワンチャック加工のため
段取り替え不要!
(研削に比べ、加工タクトが短い)

他の加工法との比較

仕上げ粗さ (図面指示)	切削	研削	スパロール
Rz 6.3	○	◎	◎
Rz 3.2	△	○	◎
Rz 1.6	×	△	○
Rz 0.8	×	×	○

◎ : Very easy
○ : Easy
△ : Hard
× : Impossible