

SPECIAL PROCESSING

特許発明番号:2010-158736/2010-149365

多軸同時・微細ドリリング・ルーター・ザグリ加工(金型レス)



選ばれる理由1

1 不可能を可能にさせる。

- (1) お客様が考えられるデザインを形にする。
- (2) ネットワークを駆使して、お客様のニーズを実現化する。

2 コストメリットを感じてもらえる。

- (1) マシニング機とは違う多軸同時加工。
- (2) 設計～データ～加工の一貫ラインが364日 24H生産体制。

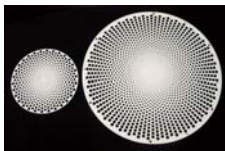


3 グローバルサービスが可能。

- (1) サプライチェーン マネージメントが可能。
- (2) エヌシー産業の中国工場、タイ工場のグローバルサービス。


+ 【もう1つの特長】 PLUS 精度保証(品質)

- (1) 品質設計の考え方を導入。
- (2) その品質設計による個別製品の品質計画を設定。
- (3) 各高精度の検査計測器にて製品保証を実現化。



選ばれる理由2

当社の穴明、外形加工の固有技術を生かし、用途展開により多種多様な加工を実現させます。【2D,3D加工】

材質	アクリル・ユニレート・フィルム(PET,ポリカ)・軟質系金属(薄板アルミ,銅板,SUS板)・ガラエポ・カーボンその他、あらゆる樹脂に加工可能	加工エリア	1軸あたり 500mm×600mm 【テーブルには1000mm以上も載ります】
穴径	φ0.1~φ6.2まで可能 φ0.2以上...量産実績あり。材質板厚により重ね加工可能 φ0.1以下...加工可能	加工方法	当社特徴である多軸加工機にて重ねて同時に加工 穴明+外形等のコラボレーションも可能
最小ピッチ	穴間...0.1mm【穴径に関係なく可能です】 	高精度	穴位置精度 ±50μm【実力値±30μm】 外形精度 ±50μm【実力値±30μm】 ザグリ精度 ±75μm【実力値±50μm】
生産能力	月産 50億ホール(穴明) 2万㎡(外形) 【例】携帯電話スピーカー1,600万台分 N.P 50億ホール追加可能	コストその他	イニシャル費の低コスト 364日24時間稼動にて対応