

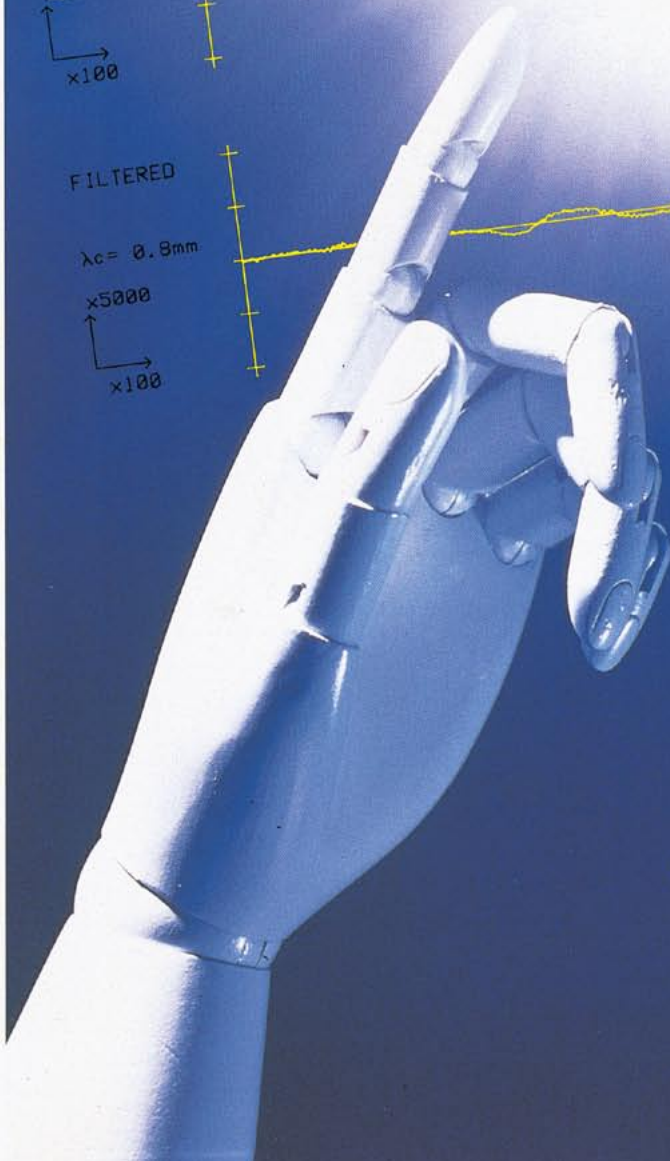
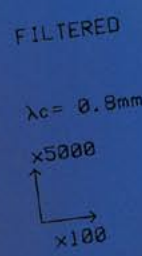
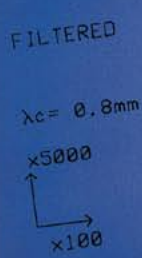
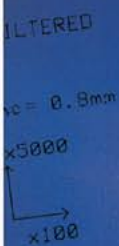


時代のニーズに応えハイテク時代を切り拓く 高機能・高精度の研磨加工を実現!!



金属表面の面粗度アップ

電解液中で金属表面を高電流密度にて電解することにより、金属表面の微小突起に電流が集中して突起部を溶解して平坦にする加工法です。
ワーク材質はステンレスが主な対象です。



耐蝕性を向上させます。 **特**

加工面の摺動抵抗の低減に最適です。

内表面の面粗度向上に最適です。

金属表面の清浄性に最適です。

砥粒等の異物の付着がありません。

非接触加工のため、電極の消耗がありません。

他の加工法に比べ、高速仕上げが可能です。

長

宇宙航空部品

原子力工業関連部品

クリーンルーム部品

電子機器部品

医療機器部品

化学プラント部品

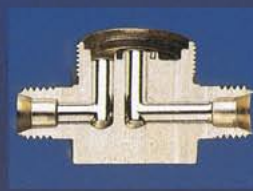
食品機器部品

ハイテ機器部品

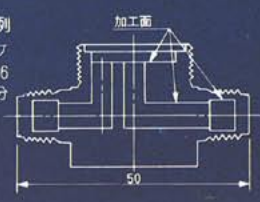
真空機器部品

精密機械部品

途

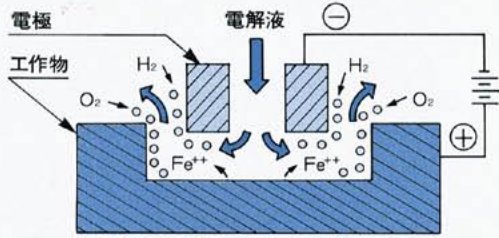


電解研磨 事例
品名 ハルブ
材質 SUS316
加工 3 分



■電解の原理

ワークを陽極に、電極を陰極として特殊な電源装置で電解溶液を介して溶解することにより、光沢や面粗度、耐食性を向上させる方法です。



H₂: 水素ガス O₂: 酸素ガス Fe⁺⁺: 溶出金属

■形式の見方

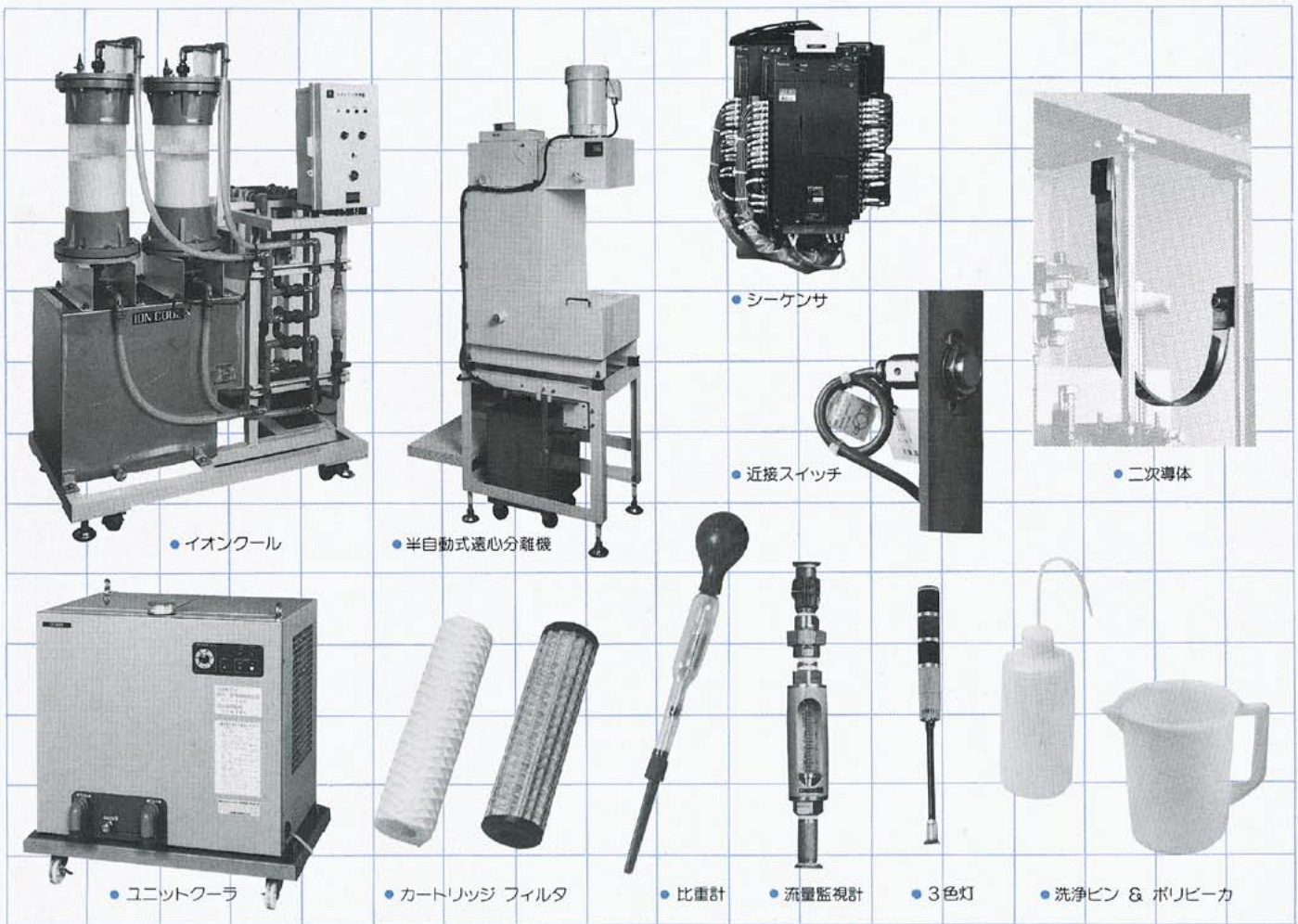
ECP — **1** **22** — **N** **3** **4**

- ① 直流電源の台数
- ② 電流容量(例) 0.5…50A
10…100A
汎用機
- ③ 追加機能の有無
(例)H…ある O…ない
- ④ ステーションの数
(例)1…1ステーション

■仕様

形式	電圧(V)	電流(A)	ピーク電流(A)	寸法
ECP-115-NO1	100	150	3,000	1,500×3,500×2,500
ECP-215-NO2	100	150	3,000	1,500×3,500×2,500
ECP-130-NO1	100	300	6,000	1,500×3,500×2,500
ECP-230-NO2	100	300	6,000	1,500×3,500×2,500

電解バリ取機・電解研磨機 オプション一覧



*仕様は改良のため予告なく変更する場合があります。



株式会社 中央製作所

本社・工場 〒467-8563 名古屋市瑞穂区内浜町24番1号 ☎(052) 821-6111 (大代) FAX (052) 821-9154
 東京支店 〒142-0041 東京都品川区戸越3-1-18(第百生命戸越ビル5階) ☎(03) 3788-1571 (代) FAX (03) 3788-5481
 大阪支店 〒540-0003 大阪市中央区森ノ宮中央2-3-17 ☎(06) 6966-0600 FAX (06) 6966-0603
 仙台営業所 〒984-0051 仙台市若林区新寺3丁目9番44号(金子ビル1階) ☎(022) 291-3330 FAX (022) 295-0335
 群馬営業所 〒373-0853 群馬県太田市浜町42-8(ローゼンハイム1-C号) ☎(0276) 46-5209 FAX (0276) 46-5269
 広島営業所 〒739-0323 広島市安芸区中野東1丁目20-26(フール神原101号室) ☎(082) 893-0144 FAX (082) 893-0139
 福岡営業所 〒812-0014 福岡市博多区比恵町12-8(千成屋ビル2階) ☎(092) 414-2016 (代) FAX (092) 414-2021

URL: <http://www.chuo-seisakusho.co.jp/>