

超精密鏡面加工（ラッピング）加工の精度の重要性について

鏡面加工での面粗度が高ければ（**Raの数値が少な程良い**）高いほど、金型、精密機械部品の規格寸法における精度の不良を少なくし精密度も上がると同時に、金型及びワークへの破損及び傷等を減少することができます

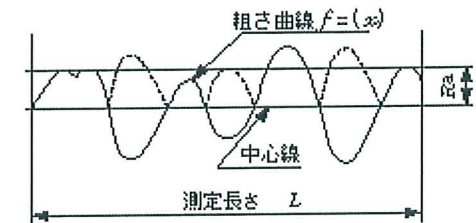
さらには金型自体に対する粉体等の付着並びに、金属成分自体の付着も少なくなり、鏡面仕上げ後の**コーティングや高精度なメッキ処理等の前処理段階**においも大変有効であるとされております。

今後は半導体及び非球面レンズ等高度な面粗度を要求する IT 分野やマイクロナノマシニング等の治具においては、さらに鏡面加工の重要性は、ますます広がりを見せるものと考えます。

表面粗さとは（面粗度）

粗さ曲線を中心線から折り返し、その粗さ曲線と中心線によって得られた面積を長さ L で割った値を マイクロメートル (μm) で表わす。一般的には、中心線平均粗さ測定器を直属する。

弊社の鏡面加工（ラッピング加工）のレベル



一般超精密面粗度工業規格は、**Ra0.025** (▽▽▽▽) 特殊機器、精密ゲージ類以外使用されないと言われるレベル（コストが高いと言われている）



太田精器は、**Ra0.001**レベル（実質0.00089）で、平面以外の**あらゆる形状**でも仕上げる事が可能 **（しかも低コスト）**