



丸型形状加工

私達の強み

- * 一貫プロセスによる短納期、高品質な仕上がり
- * 試作、小ロットから量産まで柔軟に対応いたします



松浪硝子ファインガラスカタログ

直径φ1.5 mmからφ500 mmまで 丸く、正確に、柔軟に対応します

当社では幅広い径サイズの丸型加工に対応しております。ウォータージェットによる大型径の切断から、センタレス研削による精密仕上げ加工まで、用途やご要望に応じた最適な加工方法をご提案可能です。

丸目加工機

- 加工範囲 φ1.5mm~φ76mm
- 加工精度 ±0.05mm
- 原理 主軸に取り付けた硝子を回転させ、それに対してダイヤモンド砥石を当てる事で研削を行う。



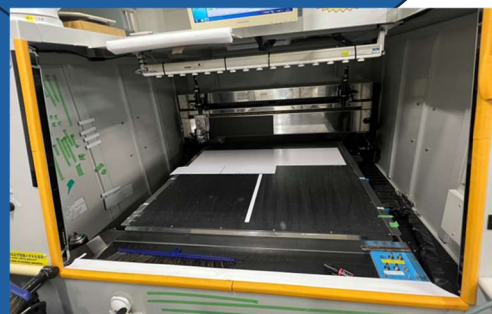
センタレス研削盤

- 加工範囲 φ1.5mm~φ14mm
- 加工精度 ±0.05mm
- 原理 研削砥石、プレート、調整砥石で構成されプレートと調整砥石で硝子を支持し、研削砥石により硝子の外周面を研削加工。丸目加工機で粗加工を行い、センタレス加工機を仕上げ加工として使用。



異形切断加工

- 加工範囲 φ10mm~φ450mm
 - 加工精度 ±0.05mm
- 芯取り加工にて±0.03mm 対応可能
- 原理 スクライピングホイールで硝子表面に切れ目を入れ、切れ目に沿って切断を行う切り屑が発生しない加工方法。X 軸 Y 軸を同時に動かす事で丸形状、穴加工等が可能。



ウォータージェット加工

- 加工範囲 φ25mm~φ500mm
 - 加工精度 ±0.2mm
- 芯取り加工にて±0.03mm 対応可能。
- 原理 高圧ポンプで加圧された超高压水をノズルから噴射し高圧水の噴流の運動エネルギーを利用して切断する。





Circular Glass Processing

Our advantage

- * Short lead time and high-quality finish through an integrated process
- * Flexible support for prototypes, small-lot production, and mass production



Fine Glass catalogue

We handle diameters from $\phi 1.5$ mm to $\phi 500$ mm—precisely, flexibly, and with perfect roundness.

We are capable of processing round shapes in a wide range of diameters and sizes. From large diameter cutting by water jet to precision finishing by centerless grinding, we can propose the most suitable machining method for your application and requirements.

Rounding Machine

- Processing range $\phi 1.5\text{mm} \sim \phi 76\text{mm}$
- Machining accuracy $\pm 0.05\text{mm}$
- The glass mounted on the spindle is rotated, and grinding is performed by applying a diamond grinding wheel to it.

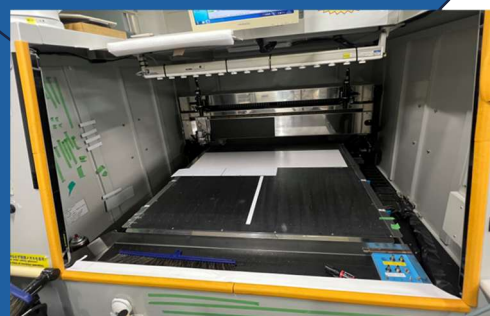


Centerless grinding machine

- Processing range $\phi 1.5\text{mm}$ to $\phi 14\text{mm}$
- Machining accuracy $\pm 0.05\text{mm}$
- The system consists of a grinding wheel, blade, and a regulating wheel. The glass is supported between the blade and the regulating wheel, while the grinding wheel performs the grinding on the outer surface of the glass. Rough machining is carried out using the round shaping machine, and the centerless grinding machine is used for the finishing process.

Complex shape Cutting

- Processing range $\phi 10\text{mm} \sim \phi 450\text{mm}$
- Machining accuracy $\pm 0.05\text{mm}$
- $\pm 0.03\text{mm}$ is possible with centering process.
- A scribing wheel is used to score the surface of the glass, and the glass is then broken along the scribed line. This is a cutting method that produces no chips. By moving the X and Y axes simultaneously, it is possible to create circular shapes, holes, and other complex cuts.



Waterjet processing

- Processing range $\phi 25\text{mm} \sim \phi 500\text{mm}$
- Machining accuracy $\pm 0.2\text{mm}$
- $\pm 0.03\text{mm}$ is possible with centering process.
- Water pressurized by a high-pressure pump is ejected through a nozzle, and the kinetic energy of the high-pressure water jet is used to perform the cutting.