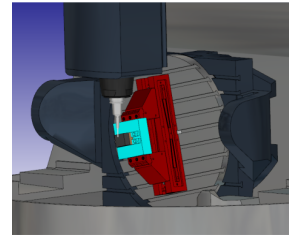


後藤精機 社員が語る今月のコラム
割出し5軸加工と同時5軸加工

担当：I(プログラム)

第20回目になります、技術ニュースをお届け致します。
 5軸加工とは通常のXYZの3軸加工にテーブルの傾きや回転などを付加をした加工になります。
 これにより通常の3軸加工では工具の入らないアンダーカット部分の加工や
 ワンチャッキングで多数の方向からの加工も可能になります。
 また製品に対して斜めからの加工ができるので工具の突き出しを短くして、
 周速が0になるボールエンドミルの頂点を使わない加工により
 3軸加工より良い条件で加工する事が出来ます。
 5軸加工には大きく分けて割出し5軸加工と同時5軸加工があります。
 割出し5軸加工はテーブルの傾きや回転を固定して3軸加工をするため
 精度が安定して加工が出来るのが特徴です。
 同時5軸加工は全ての軸を同時に動かしながら加工をするため
 加工面に段などが付かず滑らかな仕上がり面にする事が出来ます。
 弊社では製品の使用目的に合わせ、仕上がり面や精度を適切に加工する事で
 短納期やコストのご相談などにも対応いたします。
 今回の技術ニュースも私たちの日々の取り組みをご紹介しますのでご覧ください。



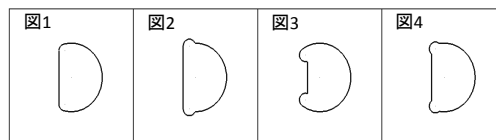
樹脂・金属の精密試作加工における納期短縮とコストダウンを実現します 担当：S(営業)

弊社、後藤精機では、樹脂・金属の精密切削加工を
 数量1個より100個 / LOT位をメインに請けております。
 基本的には、御注文をいただきました順番にて、順次頭だし納期
 5日から2週間にて対応させていただきます。
 納期短縮を図る為、お見積時に3Dデータ(STEP;パラソリッド)
 PDF図面をお送りください。
 データを頂きますとより納期短縮ならびに
 コストダウンに繋がる御回答を迅速に行います。
 また、予め見積用図面及び出図日をいただけましたら
 加工日程の予定確保をさせていただきます。
 製作日数を弊社の予定にあわせていただけますお客様には、
 お客様の御予算や条件に適える様に努力させていただきますので、
 気兼ねなくお問い合わせください。



Dカット穴の使用用途に合わせた加工 担当：Y(プログラム)

Dカットの穴は、切削加工する際、図1のように直線と円弧の交点に隅Rがついてしまいます。
 穴にはまる相手部品の角にRがついていて隅Rと干渉しない場合などは隅Rを付けて図1のように加工します。
 相手部品が干渉する場合は、直線と円弧の隅にニゲ加工をします。
 直線部分が重要なときには、図2のようにニゲ加工をします。
 直線部分に余裕があり、ニゲ加工をすると強度に問題があるときは図3のようなニゲ加工をします。
 ニゲ加工をなるべく少なくしたい場合には、図4のように直線と円弧両方を削り込みます。
 他にも用途に合わせて、加工方法を提案できますのでご相談ください。



微細加工
技術ニュース

株式会社後藤精機

〒226-0027 横浜市緑区長津田6-11-20
 TEL: 045-984-3311 FAX: 045-981-1511
 URL: <http://www.gotoseiki.com>

研究開発設計者様のための技術情報サイト

「微細加工.COM」

微細加工

検索

今すぐ
検索して
下さい