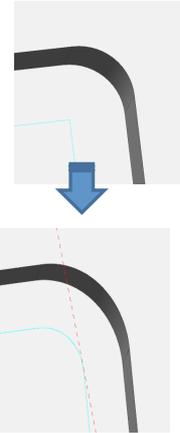


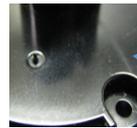
後藤精機 社員が語る今月のコラム
壁面部の加工方法 担当:S(GAD/CAM)

第21回目になります、技術ニュースをお届け致します。
 今回は基礎的なマシニングセンターでの切削加工の第2弾として、壁面加工についてお伝えします。
 まず、隅部を加工する際は、隅Rと同等径の刃物(エンドミル)で加工しようとすると、
 曲がるときの動きが急になり刃物が追従できずに面が汚くなります。
 隅部についているRよりも小さい径のエンドミルを使い、滑らかに動かすと綺麗に加工できます。
 次に、穴形状をエンドミルで加工するときは、狭い範囲を動かすことになるので、
 そのまま切込みを入れていくと切粉が逃げられなくなります。
 そのため、「1回削るごとに刃物を上にあげて切粉を逃がす動きを入れる」
 などの対策をとると綺麗に加工できます。
 また、壁面にテーパーが付いている場合の加工方法ですが、
 先端がフラットの刃物で加工しようとすると面がガサガサになってしまうので、
 先端が丸まった刃物「ボールエンドミル」等で細かく動かしていくと、滑らかな面が加工できます。
 このように状況に合わせて加工方法を変えることで、綺麗な品物を製作する事が出来ます。
 弊社であれば、お客様の満足いく品物を作る事が出来ます。
 ぜひご相談して頂きたいと思っております。
 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。



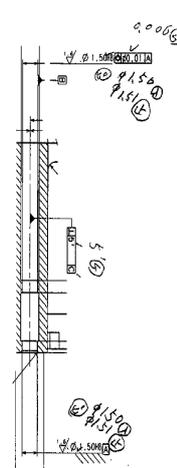
試作成形時の注意点について 担当:S(成形)

試作型における成形でも、外観、寸法において検査で合格し、
 良好な成形条件だと確認してから連続成形を行います。
 検査品を取る為のテスト成形では発生しないトラブルが、
 連続成形時に起こってしまうことがあり、
 その様な連続成形を行う際の不良を防ぐための注意点についてご紹介します。
 複雑な型構造やエラストマー等の流動性が独特な材料での成形は特に注意が必要です。
 ゲートから遠い部分や細いボスの先端などは特にショートや起りやすい部分です。
 また、樹脂の合流部ではウェルドが発生して問題となる場合が多く、
 偏肉部では、ヒケや歪みが発生します。
 ショートしやすい部分を見極め、ウェルドやヒケに注意をしながら、
 部分的にチェックを行うことで成形時間の短縮と不良品の混入を防ぎます。
 まだ他にも成形時の注意点はありますが重要な点に注意を払い、
 無駄を省きながら成形を行うことで高品質な成形品をより短納期でお客様に提供しております。



同軸度と同心度について 担当:H(検査)

穴やボスには同軸度、同心度が必要な部品が多くあります。
 基本的には工程を分けて、同時加工を行い精度維持をします。
 同軸度と同心度の違いとは、
 同軸度はボスや深さがある穴(円筒形状)の軸の傾き誤差を
 必要な距離(基本的には端点)を取り、その中心位置の誤差で測定します。
 同心度は直線上に二つの穴やボスがある場合に
 基準とする円の中心を通る他の円の中心位置の誤差を測定します。
 一つの平面を基準に同軸度は線、同心度は点で評価するというだけの違いです。
 弊社では、このような幾何公差が入っている加工の場合
 一体加工でマシニングセンタを使用して精度を出します。
 分割して組み込む部品については、治具を作り追加加工で精度出しを致します。
 その他にも、平面度、平行度、直角度、真円度、円筒度、さまざまな幾何公差に
 対応できるように、日々いろいろな加工方法、段取り方法に取り組んでいます。



**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