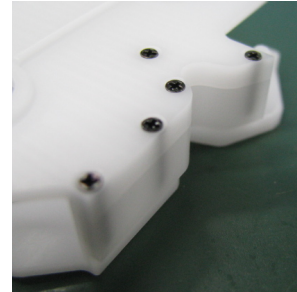


後藤精機 社員が語る今月のコラム

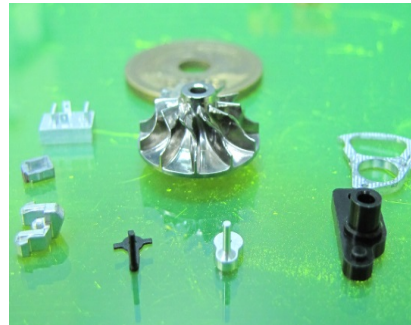
試作部品加工での分割組立について 担当：H(仕上げ)

第25回目になります、技術ニュースをお届け致します。
樹脂試作部品では納期、製作数量、予算の関係で、どうしても型製作をして成形品にする事が出来ない部品があります。そのため、アンダー形状(刃物が入らない形状)や深堀加工等一体加工の困難な部品は、強度等に問題のない場合、分割した部品を溶着して組立を行います。また、溶着の出来ないプラスチックの場合はねじ止めでの組立になります。その場合、強度と寸法精度を確保するためになるべく径の大きいネジを使用し、タップの深さも最大限に確保します。タップを切る幅などが確保できない場合には、お客様と打ち合わせの上、使用に問題がない方向に若干肉を盛ったり、小径のネジでも強度の保てるよう工夫して対応しております。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。



手の平サイズ以下の加工を得意としております。 担当：S(営業)

微細加工.COMも3年目を向かえ、皆様より様々なご案件を頂ける様になりました。最近ご依頼を頂く案件では5軸加工品でも特に、バイス等でクランプが出来ない形状が非常に多くなっております。弊社では、特に手の平サイズ以下から米粒位の極小サイズのクランプ出来ない形状の加工を得意としております。φ600のテーブルのDMGもございますが、基本的にはA4サイズ以下の加工を得意としております。これに該当するような部品については、納期・価格ともご相談頂ければ頑張ってお応え致します。また、さらなる高精度・微細加工に挑戦する為、2015年3月、リニア駆動のマシニングセンターを導入いたしました。ミクロンレベルの精度確保が可能です。お困りの案件が御座いましたら、ぜひお問い合わせください。

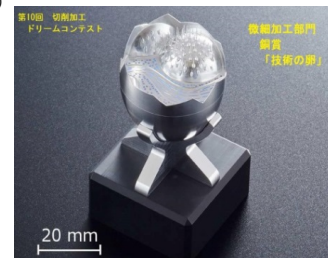


切削加工コストと形状の関係 担当：K(プログラム)

非常に簡単な形状であるにも関わらず、切削加工を依頼した時に、予想しなかった納期や見積もりが回答される時があると思います。

- 1、一部に極小の穴や溝がある。(φ0.1以下の穴や溝)
- 2、一部に深い穴や溝がある。(市販工具では対応出来ない、深い穴や深い溝)
- 3、平坦な面が無くクランプ出来ない形状(球体等)
- 4、隅Rが付けられない角穴がある(放電加工やスロッターが必要)
- 5、鋭角な頂点の形状がある(針の先端等)
- 6、薄い平板(1.0mm以下の板厚)

上記の1~6は設備やノウハウが無いと対応出来ない可能性がある形状です。打ち合わせでの回避が出来れば良いのですが、必要な形状の場合、切削加工だけでは対応出来ない事があり、材質や大きさによっても対応が変わる為、注意が必要となります。弊社は幅広く試作に対応しておりますのでご相談下さい。



微細切削加工の集大成

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