

研究開発設計者様のための技術情報誌 精密微細加工 技術ニュース

発行元：株式会社 後藤精機

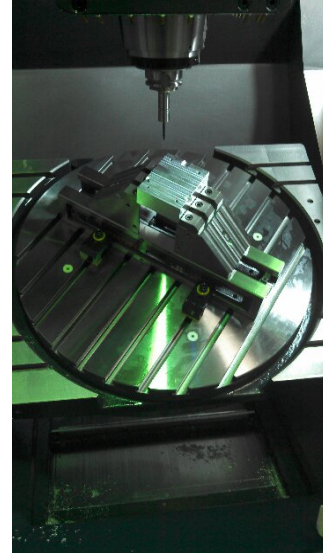
GOTOSEIKI

Vol.5 2013年5月31日

後藤精機 社員が語る今月のコラム

同時5軸加工による微細、精密、高精度加工のスキルアップ。 担当：S(MC担当)

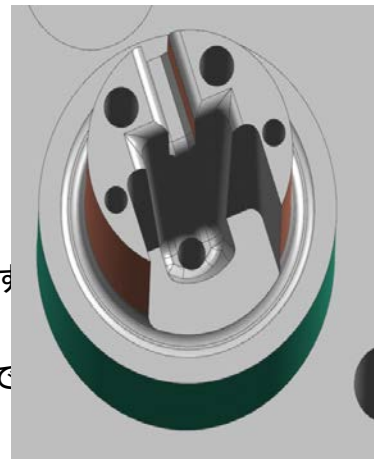
こんにちは、第5回目になります、技術ニュースをお届け致します。
私達は昨年、森精機製作所様主催による
切削加工ドリムコンテスト微細加工部部門において
金賞をいただきました。
5軸加工機を使っての精度出しにかなり苦労しながら
挑戦した経験が私達にとって、スキルアップと自信につながり、
より高精度、より微細な加工を更に磨き上げる努力をしております。
そして、今回かねてからの念願でした、
本格的な同時5軸加工機、DMG製monoBlockを導入しました！
これまでの日本製のMCとは考え方、操作性が違い、
今はまだ戸惑いながら作業を行っていますが、
慣れてくると理にかなっていることが多く、
より高精度な加工がより速くおこなえるのではないかと感じています。
これからも難易度の高い加工にチャレンジして参りますので、
是非お問い合わせください。
では今回の技術ニュースをご覧ください。



試作金型製作における弊社の特徴

担当：I(CAD/CAM)

金型加工では加工面の粗さや、寸法精度などが重要になるため、
加工を行いやすい形状にしたり
加工負荷が少ない工具で加工できるように分割をして
マシニング加工、ワイヤー加工を行います。
しかしそうすることにより、成形品に型の割り線が付いたり、
バリが出てしまったりなどして仕上げ作業が増えて、
コストや納期がかかる等の問題が起きてしまうこともあります。
そのため弊社では微細加工や金属加工で蓄積したノウハウで、
可能な限り一体加工をします。
そうすることで極力工程数を減らし、短納期や低コストにも対応できます。
細くて長い工具なども使い慣れているので、
外観面や摺動面などの仕上げはもちろん
寸法精度なども納期やお値段に合わせて加工させていただきますので
まずはご相談ください。



多様なメッキへの対応をしております。

担当：H(検査)

弊社では、メッキ込みでの注文を受ける事が多々あります。
この際に心がけているのが、膜厚を加味した加工方法、
設計者様、処理メーカー様との打ち合わせです。
メッキには沢山の種類があり、
膜厚も0.002mm~0.030mmとメッキの種類により異なります。
下地処理があるもの、バレルをかけるもの
部品の材質によってもメッキの種類や条件が異なる為、
打ち合わせをしっかりと行う事がとても重要になります。
膜厚の考慮やメッキ用治具の確認、メッキ方法による製品への影響、
たとえば、バレルメッキは品物のエッジ部が潰れますので、
予め設計者様と打ち合わせをし、角R等をつけさせて頂く事などが有ります。
弊社ではメッキ後の寸法管理の為に切削加工時の狙い寸法を決め、
処理メーカー様と中間チェックをしながら作業を進めています。
メッキ込みの品物も安心してご相談して下さい。



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