

後藤精機 社員が語る今月のコラム 成形品の検査における注意点 担当：B(検査)

こんにちは、第9回目になります、技術ニュースをお届け致します。
一日の温度変化が大きな時期が来ました。
皆様も体調管理に気を付けて、日々過ごしていると思います。
成形品の検査においても温度変化は特に注意が必要です。
成形品に限らず、樹脂部品は、材質、形状、環境によって変形、収縮が変化するため
室温24°C±1°Cに管理された場所で1日放置してから検査します。
それにより、比較的安定した状態で測定する事が出来ます。
成形品を検査する際の大きな注意点としては他に、固定方法、測定ポイントがあります。
固定方法については、図面や3Dデータでは直角になっても、
成形品では抜きテーパーがついている場合が多いため、平面の確認をしてから、固定方法を決定します。
測定治具を成形品に合わせて製作することにより、更に正確な測定が行えます。
最後に測定ポイントとは、抜きテーパーがついているので増肉、減肉を確認して、基準となるポイントを
正確に把握することが成形品の測定を行う上で重要です。
その他にも、成形品特有の現象による注意点がありますが、次の機会にご紹介いたします。
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。



高品質の同時5軸加工への対応 担当S(営業)

弊社では、カメラ・自動車・航空機をはじめとする
複雑な曲面形状の増加により、5軸加工機の需要が拡大しています。
さらに、高い面品位の必要な同時5軸加工も増えて来たため、
今春、ドイツのDMG社製の回転傾斜テーブル
5軸マシニングセンター monoBLOCKを導入いたしました。
今まで以上に、複雑形状で付加価値の高い高精度部品加工や
弊社では、対応が出来なかったワークサイズにも
5軸加工を高品質・短時間でこなす事が可能になりました。
また、今まで高精度部品と同様に、
3次元測定器・画像測定器による品質保証もおこなっております。
まずは、パラソリット、STEP等の3Dデータをお送りください。
金額・納期・加工可否を早急に御回答させていただきます。



コスト削減を可能にする加工隅Rの対処方法 担当:I(CAD/CAM 担当)

切削加工を行う際に形状や寸法などと共に
大きな問題になる部分として隅Rがあります。
単純な形状でも隅Rの付き方次第では
加工工程や加工時間が増えてしまうことがあります。
そのため形状通りに加工できる場合でも
隅Rの大きさや付く箇所などの確認をさせていただき
少しでも加工工程や加工時間を減らして
コストダウンにつながるようご提案をさせていただきます。
また隅Rがつく場所などではよく
製品にビビリが出てしまう場合があります。
これは隅部では削り残り部分が大きく残っているため
加工負荷が大きくなるのと、動きが切り替わる部分で機械が追従しきれず
ビビリになってしまうことが要因の一つとしてあげられます。
そういったビビリを無くすため弊社では隅R部分を刃物径より少し大きくし
隅部分を角で動かすのではなく滑らかに円弧状に動くようにすることで、
通常面はもちろんのこと隅部分や根元部分にいたるまで
綺麗な面に仕上がるように注意して加工を行っています。

