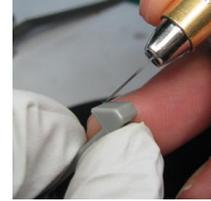


**後藤精機 社員が語る今月のコラム**  
**微細成形品の仕上げ 担当:H(仕上げ)**

新年あけましておめでとうございます。  
 旧年中は格別なご高配を賜り、  
 まことに有難く厚く御礼申し上げます。

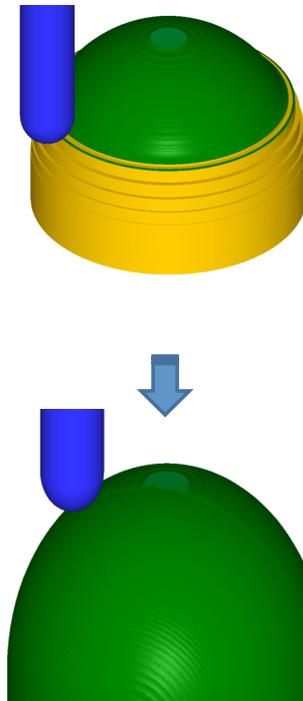
第12回目になります、技術ニュースをお届け致します。  
 試作の場合、成形品、切削加工品を問わず、仕上げが発生する事が多くあります。  
 特に成形品の場合は、ゲートの処理が発生します。  
 肉抜き形状部やザグり内にゲートが置ければいいのですが、  
 そうでない場合はナイフ、ニッパー、ルーターでの手仕上げを行い、  
 最悪の場合、治具を製作してマシニングセンターでの追加加工が必要となります。

バリ等がパーティングラインやスライド部分に発生した場合、  
 納期的に余裕があれば、型やコマの調整に時間をかける事が出来るのです。  
 試作型の場合は短納期がほとんどのため、お客様に確認の上  
 穴やボス、摺動部分などは手仕上げとなります。  
 手のひらサイズの製品であれば、了承を得て大きく面取りなどで対応できるのですが  
 微細部品の場合は、注意が必要です。  
 例えば、板厚0.5ミリの成形品にφ1.00貫通穴が有るとします。  
 この摺動穴にバリが発生した場合、デザインナイフなどで大きく面をとってしまうと  
 機能上、問題が出てしまう恐れがあります。  
 その場合は一度バリを治具で押し出し、C面を取るのではなくバリだけを除去します。  
 当然その後には公差の確認を行います。  
 穴のバリ取りだけでも、微細部品では仕上げの仕方から取扱いまで変わってきます。  
 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。



**曲面形状の加工方法 担当:S(CAD/CAM)**

今回は基礎的なマシニングセンターでの加工方法の中でも  
 良く使用する、曲面形状の加工について書いていきます。  
 通常、マシニングセンターでの加工は  
 ワークをセットすると、上から下に向かって加工していくものです。  
 これを等高線加工といいます。  
 粗加工で大雑把な形状を削りだした後は、  
 高い位置から順々に一定の高さ毎に加工していきます。  
 ただ、これだけでは例えばドーム状のような曲面形状の  
 頂点部分が綺麗に仕上がりにません。  
 そのため曲面の形状に沿った動きの加工を追加する必要があります。  
 これを走査線加工といいます。  
 また刃物も形状に合わせたものを使用しなければなりません。  
 先端部がフラットになっているものを使用してしまうと、  
 刃物の角部分が当たってガサガサになってしまう恐れがあります。  
 そのためこのような形状の場合は先端が丸まった刃物を使用します。  
 このように形状に合わせた刃物の選定と、その刃物の動かし方  
 を変えることによって様々な形状を加工することが出来ます。  
 とはいえ品物によっては加工が困難な形状というものもありますので、  
 弊社にご依頼の際は、ご相談頂ければと思います。  
 また、本年も、より一層のご支援を賜りますよう、  
 従業員一同心よりお願い申し上げます。  
 敬具  
 平成26年1月



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