

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.17 2014年6月9日

後藤精機 社員が語る今月のコラム 大きなサイズの同時五軸加工機での微細加工 担当:S(MC)

第17回目になります、技術ニュースをお届け致します。
弊社にφ600テーブルの同時5軸加工機が導入されて一年程経ちましたが3軸加工や付加2軸加工ではいままで苦労していたような案件も高精度にこなせてきております。
いままでの加工機より大型な同時5軸加工機を導入したお陰で、より大きなサイズの加工依頼をいただく機会が増えています。
大きなサイズの加工物なので大径工具による重切削加工は当然ですが、弊社の得意とする微細加工技術を生かした方法も常に模索、追及しています。
例えばφ30mmほどのエンドミルからφ0.1mmのエンドミルを駆使した加工など大型サイズかつ微細高精度な加工が必要な製品は是非弊社にご相談ください。
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。



試作型における短納期対応のための準備 担当:H(仕上げ)

試作型は、精度や形状はもちろん納品までの時間も重要な要素になります。
納期が優先でどうしても型修正を繰り返さないと精度の出せない成形品の場合は、寸法、形状を満たすために成形品の追加工で対応します。
カッターやリーマ等、手仕上げで対応できない様な、ボス形状の寸法修正や 大きく異なる形状を削る場合にはマシニングセンタでの対応になります。
その場合は、成形品をしっかり固定できる治具を作成し形状及び重要交差部は全て検査確認を行います。
また、成形品の材質がPOM等の場合は成形条件が安定していても若干の歪みが生じているので成形品の追加工では汎用機等も使用して、柔軟に対応致します。
当然、追加工箇所は全て検査確認を行います。
短納期で高精度な成形品に十分対応が出来る様に準備しています。



特殊穴の検査(Dゲージの検査) 担当:B(検査)

公差穴の寸法を確認するときは、ピンゲージを使うことが多いと思いますが、D穴形状で公差が入っているとピンゲージが使えないことがあります。
弊社では画像測定器・三次元測定機での検査だけでなく、精度に合わせたDゲージを製作して確認をしています。
寸法精度の保障をするために、加工した部品すべてのD穴形状を画像測定器・三次元測定機で検査するのは大変困難です。
Dゲージがあることにより、D穴形状の検査時間が短縮でき、コストも下がります。
検査の個人差も減少出来るため均一の製品を納品する事が出来ます。
このように弊社では、Dゲージ等を使って精度の管理を行っています。



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