

後藤精機 社員が語る今月のコラム

試作型を使用した高精度成形品 担当:M(設計)

第24回目になります、技術ニュースをお届け致します。

弊社の得意としている金型製品の一つに、小物の高精度部品があります。短納期の試作型で高精度部品の成形を可能にしています。

今までに培ってきた技術を駆使して、社員数25名弱の弊社ですが一か月に最大で80型もの金型を内製で製作した実例もあります。

しかし、そんな弊社でもまれに、どのようにして修正を行ったら良いのか途方に暮れてしまう部品があります。

その問題となる修正の一つに幾何公差があります。

平面度、平行度、同軸度、同心度、直角度などがそれに当たります。

大抵の場合は、難なくクリアできるのですが

中にはちょっとした変形でも許されない幾何公差がある部品に出会います。

そのような場合、金型設計にも細心の注意を払い、製品形状の均肉化とニゲ、離型時に変形が極力発生しないように、PLの設定、EPの配置、ゲート形状と位置、無駄に幾何公差範囲が広くないかの再検討、金型強度、等々

こちらで勝手に変更出来ない部分も多数発生しますので、お客様と打ち合わせを行いながら進めていきます。

成形条件も十分に煮詰めて行います。

そのように準備をして臨んでも、困難な修正が発生してまいります。

ではどうするか

成形品の状態確認、検査数値から傾向の割り出し、金型構造、などを確認し

面の補正、形状の移動、問題個所にニゲの追加、

可能であれば形状の追加、削除

ゲートに問題があれば移動などを行います。

限られた納期の中で最適な修正方法を割り出し、実施します。

ちなみに弊社は基本的には金型に溶接は行いません、

溶接は金型にダメージを与えます。

高精度に加工を行っている駒にそのようなことは出来ません。

盛りで修正する時には作り変えを行います。

それが可能になるスピードがあるからです。

諦めずに納期ぎりぎりまで修正を行い、満足して頂けるよう常に努力しております。

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。



プラスチック加工におけるバリの特徴 担当:S(MC)

現在弊社では樹脂部品の精密加工も行っています。

今回は材質によるバリの特徴についてお話します。

ABS,POM,PC+ABS	比較的取りやすい
PC,ユニレート	多少粘りがあり硬い
PPS,PEEK,アクリル	硬くてもろいため欠けやすい
PP,PBT,PET,PTFE	粘りがあり、綺麗にとれない

材質により加工時に発生するバリも異なりますが、

高精度部、通紙部、摺動部や

微細部品ではバリの発生による不具合も注意が必要です。

ガラス入り、導電性、摺動性など、フィラーが混ざっていても性質が変化します。

弊社では、材質に合わせて、バリを極力抑える加工を行えます。



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