

後藤精機 社員が語る今月のコラム
サンドブラスト・鍍金処理まで御請けします。

担当：S(営業)

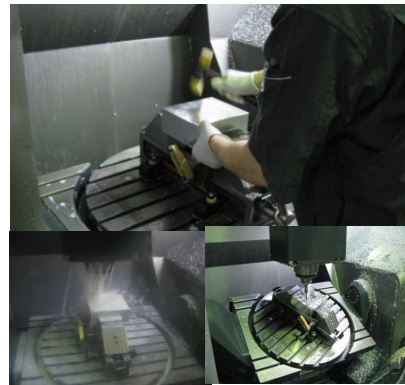
第31回目になります、技術ニュースをお届け致します。
新年あけましておめでとうございます。
旧年中は格別なご高配を賜り、まことに有難く御礼申し上げます。
後藤精機では、加工から表面処理まで一貫して御請けする事が可能です。
梨地処理についても、ブラスト機(＃100B)を保有しており加工途中の処理も可能としております。
又、各種表面処理は、様々な表面処理業者様と協力しております。

材質	処理内容
アルミ	アルマイト・硬質アルマイト・カラーアルマイト・ニッケルメッキ ・無電解ニッケルメッキ・化成処理・金メッキ
ADC12	アルマイト・硬質アルマイト
DZC2	スズコバルトメッキ
真鍮／銅	ニッケルメッキ・無電解ニッケルメッキ・黒染・金メッキ
マグネシウム	化成処理
鉄系	レイドント・無電解ニッケルメッキ・ニッケルクロムメッキ・黒染め・金メッキ
全て	各種塗装

以上、見積時に加工から各種表面処理まで、必要があればトータルで御提示させていただいております。
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。

複雑形状における5軸加工の重要性 担当：S(MC)

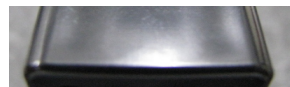
弊社で最も多い5軸マシニングセンターでの加工方法は、マシニングセンターに設置しているバイス等で直接材料をクランプし、様々な方向から一度に加工を行い、段取り工数を減らすことで短納期、コスト削減と高精度を実現できることが5軸加工の最大の利点です。しかし、加工方法、方向、順番等で最適な状態で行わなければ様々な問題が生じてしまいます。実際加工する部分、すなわち形状になる部分はバイスや治具に固定(クランプ)はされていないため、切削抵抗を受ける材料自体の強度不足、切削による減肉で起こる強度不足等の要因で表面にビビりや食い込み、寸法不良、最悪の場合、加工部が破損してしまうことも起こります。これを回避する方法としては、荒加工の負荷、切削面に対しての使用工具の形状や大きさ等をマシンオペレーターが確認を行い、プログラマーにフィードバックすることが重要です。



弊社にはこれら数多くの事例が有り、日々試行錯誤しながらチャレンジしております。

試作型における成形品のヒケについて 担当：S(射出成形)

射出成形時における不具合で、比較的発生しやすい現象である「ヒケ」についてご紹介いたします。「ヒケ」は成形品の表面形状が金型の形状通りにならず、凹んでしまう現象です。この凹みが発生してしまう原因は、溶融状態の樹脂が金型内部で冷却されていく過程で、体積が小さくなることによるものです。さまざまな種類の樹脂にはそれぞれ固有の性質があり、特に、結晶性をもつ樹脂(POM系)や収縮率が大きい樹脂(レザミン)などを使用して成形をおこなった時は成形品の形状で肉厚になっている部分に「ヒケ」が発生しやすい傾向があります。次回はその「ヒケ」がもたらす製品精度への影響についてご紹介いたします。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28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