

後藤精機 社員が語る今月のコラム
タイトル 1円玉の上の微細切削加工4（金属及び非鉄金属）
担当：H(検査)

第46回目となる、技術ニュースをお届け致します。
前回から引き続き、微細加工部品を拡大してお見せします。
今回も大きさが視覚的に分かるように1円玉の上に乗せて撮影しております。



図1

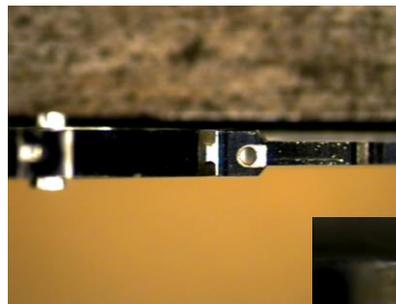


図2

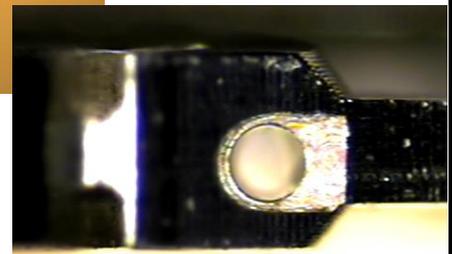


図1のφ20mmの1円玉の上に乗っている、一見、微細加工なの？と思う大きさで形状も複雑な材質A7075-T651の微細切削加工部品です。

今回は大きさに対して厚みが最大1.1mm、そして0.5mm、一番薄い場所で0.1mmと全体が極薄形状になっております。0.2mmの細溝もあり、精度を出すのに治具も含め苦勞した部品です。図2は側面からの撮影です。

この方向だと場所が分からないと思いますが、φ0.4mmの微細穴が貫通しております。

図3がφ0.4mmが斜めに貫通している場所です。板厚1.0mmにφ0.4mm貫通穴を斜めに加工するには、高精度は当然、バリを出さず綺麗に加工を行える技術があるので、薄肉に微細穴の高精度加工が対応可能なのです。



図3

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。

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：https://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