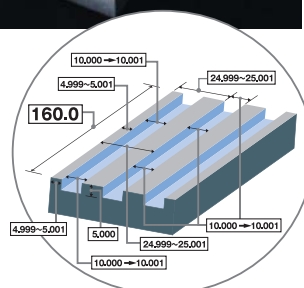


位置ずれ無しのキャビ・コア製作を可能にする NC成形研削加工

位置ずれのないキャビ・コアを作るにはどのようにすればいいのでしょうか？

プラスチックモールド金型は、キャビティ(凹型)とコア(凸型)の間に溶かした樹脂を流し込んで成形しますので、キャビとコアの位置がずれていると、成形品に不具合が発生します。キャビとコアの位置ずれを防止するには、まず第1に、キャビとコアが単品の状態で、正確な寸法に加工されていることが必要です。そのためには、あらかじめキャビとコアを多数個取り状態で製作し、最終切断して完成する方法が有効です。また第2に、キャビ・コアをそれぞれの型板に正しく位置決めする必要があります。NC成形研削加工は、ピッチ送り精度の信頼性が高く、長尺型板の高精度溝加工にも威力を発揮する加工方法で、上の2条件を満たし、位置ずれのないキャビ・コア製作を可能にします。



なぜ、高精度の溝加工にこだわるのですか？

高精度の溝研削加工を実現するには、高剛性高精度の研削盤、正確な砥石形状の把握、砥石とワークの正確な位置関係の把握、そして加工条件の探求が必要です。私たちは、一見単純に見える高精度の溝加工を通して、様々な研鑽を積み、位置ずれのないキャビ・コアの製作に取り組んでいます。



平面研削・成形研削加工マシン

工具鋼や超硬合金・セラミックス・焼結ダイヤモンドをはじめとする高硬度材料の研削において高い実績を上げています。

細溝研削加工

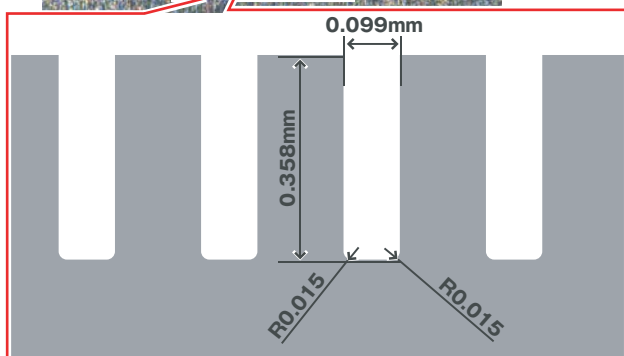
どうして細溝加工が必要なののでしょうか？

電子部品の微細化が進む中で、リードフレームやコネクタの端子ピッチも、急速に狭小化しています。これら狭ピッチ電子部品のプラスチック成形金型には、プレス打ち抜きされた狭ピッチ端子を挿入する微細で高精度な細溝が必要ですが、この細溝には、挿入時の端子変形を防ぐため、高いピッチ精度と0.02mm以下の溝底Rが要求されます。こうした細溝の加工は、極細線ワイヤーによるワイヤーカット放電では加工時間がかかるため高コストとなり、プロファイル研削では、0.03mm以下の溝底R加工が難しいという問題がありました。



溝幅0.1mm以下、溝底R0.02mm以下の細溝が…

当社では、独自の砥石成形技術とNC成形研削技術により、溝幅0.1mm以下、溝底R0.02mm以下の微細な細溝研削加工を実現しています。



特注金型部品のエキスパート

株式会社 **新日本テック**

大阪・鳥取・岡山

本社工場 〒538-0035 大阪市鶴見区浜2丁目2番81号

TEL.06-6911-1183(代)

FAX.06-6911-1182

http://www.sntec.com/

社長 和泉・営業係長 笹岡(ささおか)まで