

特注金型部品は新日本テックへ

金型の長寿命化を実現する 鏡面プロファイル研削加工

プロファイル研削とはどのような加工でしょうか？

目標形状(プロファイル)の投影図面に製品を光学的に重ねあわせ、微細な砥石で倣(なら)しつつ研削する加工です。そのため、倣い研削とも呼ばれ、精密な金型部品加工に威力を発揮する研削方法です。

なぜ鏡面プロファイル研削が必要なのでしょう？

金型切刃の面粗度を鏡面に近づけることで、プレス加工時の粉発生や焼き付きを防止できます。それにより、プレス品の品質が向上し、金型切刃の長寿命化も実現できます。また、打抜き油レスのプレス加工が可能のため、フロン等による洗浄工程も排除でき、地球環境負荷の低減にも貢献します。

どの程度の鏡面加工が可能でしょうか？

プロファイル研削では、尖った砥石で形状を倣い仕上げ加工を行うため、一般的に成形研削よりも面粗度が劣ると言われてきましたが、当社では、最新のCNC(コンピュータ数値制御)プロファイル研削盤と、独自の加工技術の組み合わせにより、ミガキレスの機械加工のみで、面粗度Ry0.2 μ m以下の鏡面加工を実現しています。



プロファイル 研削マシン

高速NCプロファイル研削盤により、超精密金型部品の異形状パンチ・ダイの鏡面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