

特注金型部品は新日本テックへ

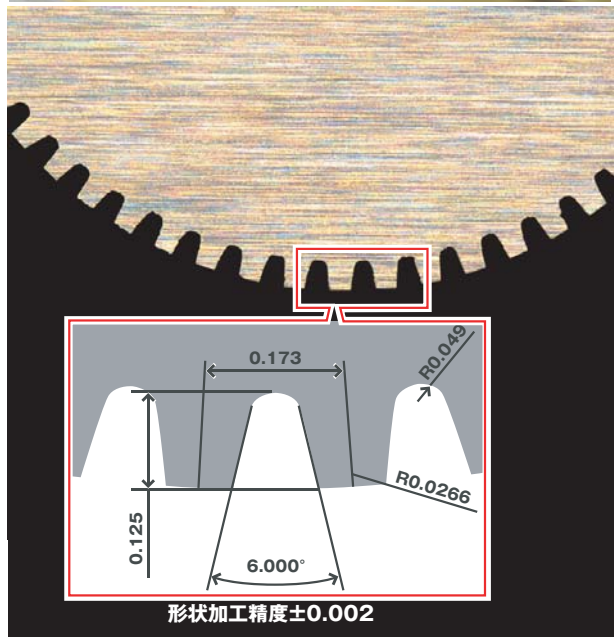
縦目成形研削+ 超精密プロファイル研削加工

どうして縦目研削が 必要なのでしょうか？

電子部品の微細化に伴い、電子部品材料の薄形化が進み、プレス打ち抜き工程での粉発生と、素材変形の低減が一層重要になってきました。そのため、超精密プレス金型のパンチやダイには、 $\pm 0.002\text{mm}$ 以内の加工精度と同時に、パンチの研削方向を打抜き方向と平行な縦目方向に研削する技術が必要とされています。それにより、プレス加工時の粉の発生と素材変形を最小化できると同時に、縦目研削加工のパンチやダイは、寿命が大幅に向上するため、品質向上とコストの低減にも貢献します。

かき上げ最小Rは いくらでしょうか？

パンチを研削する場合、砥石で刃先をかき上げるように加工するため、パンチに残る砥石Rをかき上げRと呼びます。当社では、通常R40mmのかき上げRをとっていますが、シャンク部が短いパンチの場合、かき上げRを小さくする必要があります。かき上げ最小Rは、R18mmですが、刃先の面粗度に鏡面が必要な場合は、かき上げRはR40mmを希望いたします。当社は、成形研削による縦目研削と、超精密プロファイル研削により、常に研削加工の最高峰を目指しています。



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