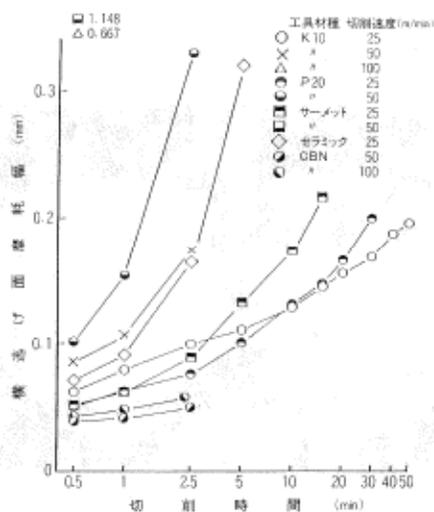


材料加工技術の高度化研究

機械金属部

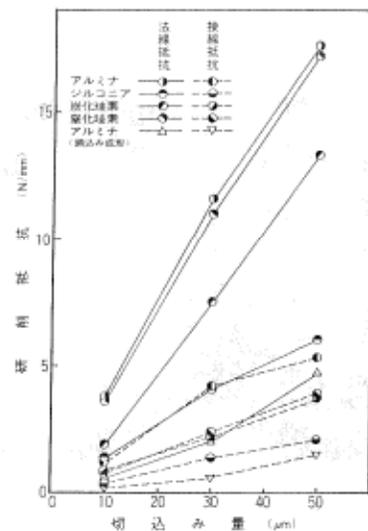
機械装置、電気電子分野等で使用される材料の開発は、技術の進歩とともにめざましく進展しています。しかし、この新素材も目的形状に加工できなければ使用できません。

この研究では、県内ニーズであるファインセラミックス、耐熱合金等削りにくいとされている材料の高効率・高精度加工技術について研究を行っています。



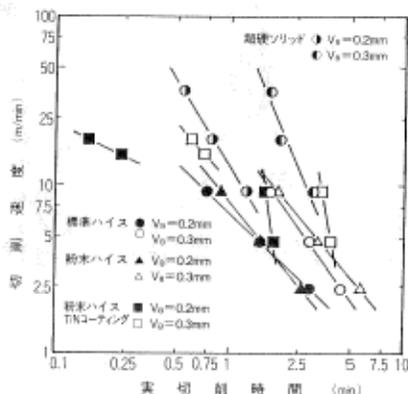
施前における各種工具の横送り面摩擦経過

被削材 イソコネル718
 切削条件 工具形状 (0.5, 11.6, 15, 15, 0.8)
 切込み 0.5mm
 0.1mm/rev
 dry



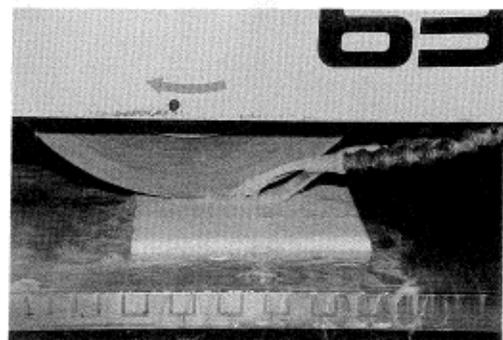
各種セラミックの切込み量の変化による研削抵抗の差

研削条件 砥石 名: MDV230P53 (ダイヤモンド砥石)
 砥石 目: 1800目/mm
 アール送り速度: 10mm/min
 クラント: JS W2相当 90倍率乾



端面切削による各種エンドミルの寿命曲線

被削材 フェロチタ0
 切削条件 切込み量 1.0mm
 送り 0.05mm/tooth
 dry



研削加工状況