

マイクロマシニングによる高機能製品開発
(中間評価)

質問・意見

回答

C委員	<p>この研究では、多段の穴が必要とされたのか、細穴の場合、精度の高い穴、あるいは深穴など、こういったところから研究を始めたのですか？</p>	<p>細穴加工は企業訪問、依頼試験、講習会アンケートなどで企業からの要望が多く、今後の独自技術としての価値が高いので研究に取り組みました。企業の要望は小径、高精度、深穴など多岐にわたります。現在はまず、小径、高精度を対象に加工実験を行っています。</p>
	<p>加工能力が1.2倍になるということでしたが、何が1.2倍になるのですか、切削速度をみているのですか？</p>	<p>24時間、人が作業した場合と、24時間全自動で機械が稼働した場合について、トータルとして比較した結果として出しています。</p>
	<p>0.5mm以上の穴の加工ならばマシニングセンターでもできると思います。この研究でのメリットなどはどのようなものですか？</p>	<p>0.1mm以下の小さい穴を目指しています。来年度は50μmを目指しています。(材料はドリル加工が対応できない超硬も対象にしています。)</p>
B委員	<p>50μmぐらいの穴はどのような用途があるのですか？</p>	<p>主にパンチの受けに使用することで検討しています。</p>