

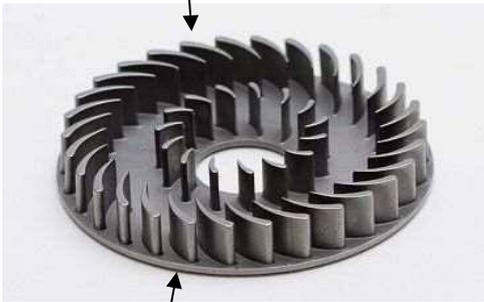
ひとわざ(一技)名: バリ無し・ハイスピードノ型彫電解加工で量産

1. 概要(200字目安)

電気分解(エッチング)で金属を加工します。加工による熱の発生が極めて少なく、放電加工に見られる加工変質層や熱歪み、マイクロクラックができません。加工用の電極は消耗せず、繰り返し使用可能で、たくさんのワークを並べて多数個取りできるため量産向きです。
また、バリの発生が無く、ステンレス系の材料は綺麗な光沢面が得られます。
材質や形状により、他の工法と比べて圧倒的なスピードで加工することが可能になります。

写真・図(要点説明)

稜線にバリ無し(微小R付き)



薄板部の反り無し

ステンレス系材料部品の製作事例(工法比較)

- (1) マシニング切削加工 φ1.8エンドミル 約5時間
バリ取り・洗浄 手仕上げ0.5時間
工具代 約1~2万円
- (2) 放電加工 約4時間
電極代(荒・仕上) 約6~7万円
- (3) 電解加工 約0.5時間
洗浄 0.1時間

その他、薄肉板材への溝加工や穴加工にも威力を発揮します。
クロス穴のバリ無し加工、切削バリを取りながらのポケット加工等、
切削、放電、研削と並ぶ選択肢の一つとして、電解加工のご利用をご検討ください。中量の量産向きです。

2. 企業概況

会社名	株式会社石原産業		代表者名	代表取締役石原信之			
			窓口担当	同上			
事業内容	各種の精密部品加工		URL	http://www.ishi-hara.co.jp			
主要製品	ワイヤーカット放電加工、プロファイル研削加工、など、各種部品加工						
住所	〒386-0407 長野県上田市長瀬1053-7						
電話/FAX	0268-42-5011		E-mail	ishi_n@ishi-hara.co.jp			
資本金(百万円)	50	設立年月日	1968/4/15	売上(百万円)	800	従業員数	63

特記事項(①特許取得・各種認証等取得状況②提供できる価値及び応用分野③医療分野参入(取引)実績 他