

NUBIC知的財産情報開示

開示日： 2011年09月30日

各位

NUBIC知的財産情報の要約をお届けいたします。
尚、NUBICベンチャークラブ特別会員、一般会員にはすでにお知らせしています。

	NUBIC管理番号: <input type="text" value="2010000029"/> 整理番号 <input type="text" value="11516"/> 担当者 <input type="text" value="峯崎 隆司"/>
表 題	放電加工における電極消耗を防止する放電権曲形状と放電加工方法
技術分野	<input type="text" value="機械・加工"/> <input type="text" value="電気・電子"/>
適用製品	放電加工用微細電極
目 的	微細な穴明け加工に用いる微細電極はこれを作製するうえで、電極の把持部と電極部の芯出しが容易でないため、加工精度の高い微細穴明け加工が困難であった。また、放電加工により排出された切りくずが加工穴と電極の間から排除しにくいいため、正常な放電が妨害されて、電極が激しく消耗する傾向にある。 本発明はこれらの問題点を解決しようとするものである。
技術概要	本発明は、まず放電加工電極の把持部となる棒状工作物をチャックに把持し、ワンチャックで把持部と電極部を旋削加工する。ワンチャックで加工するため、電極の把持部と電極部の同心度を高く製作することができ、微細な穴明け加工に使用できる電極を作製できる。 電極部は切削加工用工具であるバイトのアプローチ角を制御することによって直径0.1mm程度に容易に旋削加工が可能である。この方法により加工を行うと直径が0.1mm程度で長さが3mm程度の電極を数秒程度の時間で加工できる。 また、放電加工時の切りくずの排出を容易にするため、微細に加工された電極部の外周部に凹部を設ける。凹部の形状に制限は無い。電極は加工された穴の中で回転運動をするため、切りくずは電極に設けられた凹部を通して容易に穴の外部に排出される。このため、放電加工を正常に継続することが可能であり、電極の消耗も少なくなる。

技術移転等をご希望の場合は、下記事項をご記入の上、本用紙にてお申込みください。

(FAX, e-mail, 郵送いずれでも可。)

各担当コーディネーターからご連絡を差し上げます。

面談希望日時	<input type="text"/>
(ふりがな) 氏 名	<input type="text"/>
会社名	<input type="text"/>
所 属	<input type="text"/> 役職 <input type="text"/>
電話番号	<input type="text"/> FAX番号 <input type="text"/>
E-mail	<input type="text"/>
連絡事項	<input type="text"/>



【申込み・問い合わせ先】

日本大学産官学連携知財センター(NUBIC)

〒102-8275 東京都千代田区九段南4-8-24 日本大学会館

TEL:03-5275-8139 FAX:03-5275-8328 E-mail:nubic@nihon-u.ac.jp