

NUBIC知的財産情報開示

開示日： 2013年11月08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="2012000035"/> 整理番号 <input type="text" value="11701"/> 担当者 <input type="text" value="小野 洋一"/>
表 題	<input type="text" value="微細電極加工装置付き微細穴放電加工方法と加工機"/>
技術分野	<input type="text" value="機械・加工"/> <input type="text" value="電気・電子"/>
適用製品	<input type="text" value="直径1mm以下の微細な穴あけ加工機"/>
目 的	<input type="text" value="噴射ノズルや注射針のように直径1mm以下の微細な穴を精度良く低価格で開ける技術の開発が求められている。また、微細な穴あけ加工は機械産業や医療分野の他にも繊維産業や食品分野等で必要とされている。本発明はこれらの要望に答えるべく開発したもので、放電加工用微細電極を旋削加工する装置を備えた穴あけ加工専用の放電加工機を開発することを目的して提案したものである。"/>
技術概要	<input type="text" value="切削抵抗を制御して、直径1mm以下の微細な軸を高精度に加工する技術を開発してきた。本発明はこの技術を放電加工用の微細電極の加工に適用し、微細な穴あけ加工を容易にかつ精度良くできるようにしたものである。"/> <input type="text" value="微細放電加工に用いる微細電極を放電加工機と別の箇所加工すると、工具の取り付け取り外しに起因する電極の振れ回りが発生する。これを避けるため、電極も機上で放電加工によって創成する微細放電加工機が主流となっているが、電極作製に多くの時間が掛かってしまう。"/> <input type="text" value="本発明では放電加工機上で旋削によって電極を作製するため加工時間が極めて短く、かつ高精度な電極を作製することが可能である。この電極は放電加工機の主軸に取り付けられているので、工具の取り付け取り外しによる振れ回りは発生せず、微細な穴を高精度に加工することができる。また、装着する電極旋削装置自体が小型であるため、加工機自体も小型化できる。"/>

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	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