

ツーリングコンシェルジュ・清水浩の『工具需要の視点』特別編④

ものづくり伝承

『ライナーノーツ』



『各種リーマ刃型』〈解説其の一〉

前回までに「リーマ外観上の違い」として6種類について述べてきましたが、今回さらに10種類を、挿図(スケッチ)にて引き続き解説していきます。

切削工具の種類はJISのハンドブックに記載されている中で、挿図のリーマ類は、特殊なのでほとんど紹介されていません。

⑫は全刃数の内、2~3枚の当たり部(マージン)が1~3mmと広く設計されています。いわゆるバニッシュ(摩擦加工)効果による面粗さを改善する目的です。

内面加工は、リーマが比較的安定した内径や、面粗さが確保できると説明しました。しかし刃先が鋭利なため円滑な回転ができず多角形になる傾向を論文や私のデータにも保管されています。

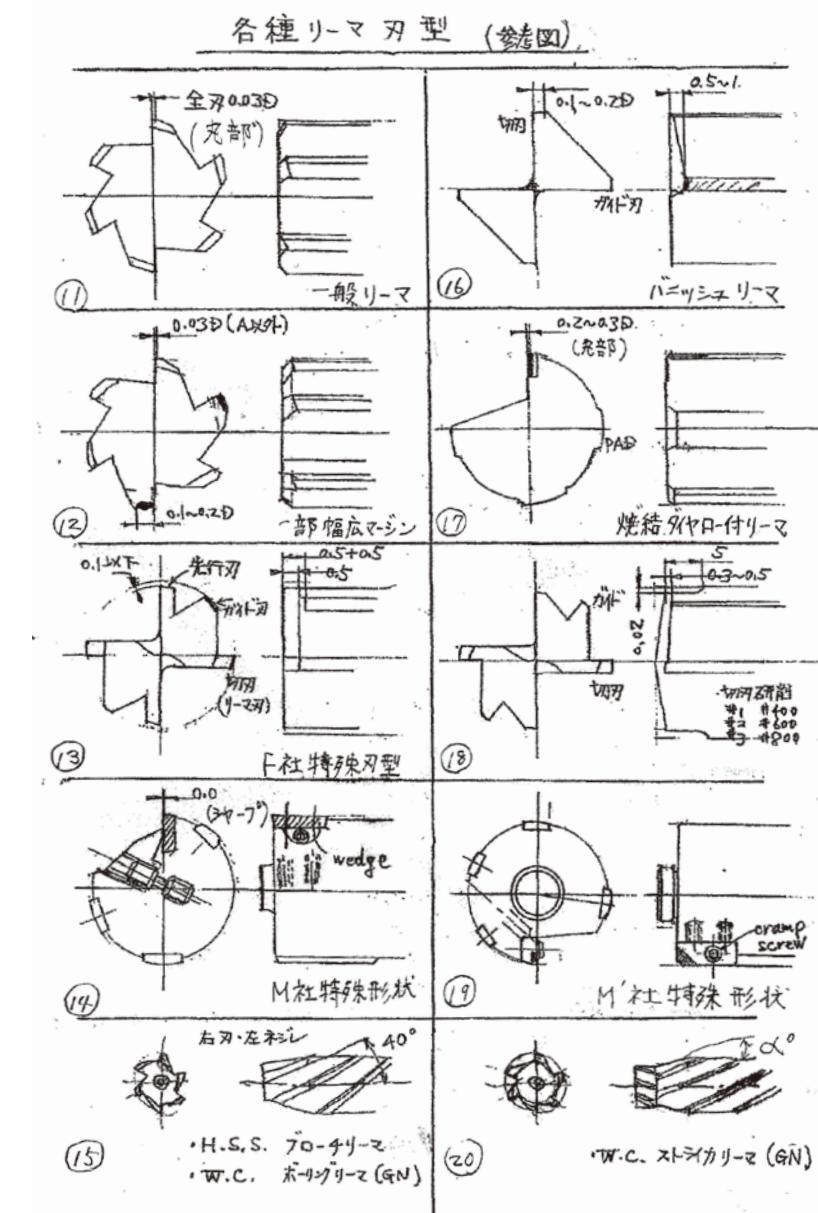
類似の形状として、すべての切れ刃が1mm以上のローズ(Rose)リーマと呼ばれる刃型も存在します。鋼材には切削抵抗が高く採用できませんが、軽合金では効果が出る手法でした。一般リーマの刃型⑪を拡大させた良い技術だと思います。Roseとは「バラの花びら」の例えです。

⑬はF社のオリジナルリーマです。大手自動車メーカーとタイアップして

愛知県豊川市、大沢伸朗社長(兼COO)のグループで、日本ダイヤモンド(本社=滋賀県高島市、神谷伸顯社長)は、単結晶ダイヤモンドマイクロ工具メーカー、マイクロダイヤモンド(本社=横浜市)の事業を、2024年10月1日付で事業承継予定を

オーエスジー(本社=奈川県横浜市)が実現すること、先にオーディアモンド(本社=神谷伸顯社長)は、單結晶ボールエンドミルを製造するメーカーであり、今回事業承継が実現することで、先にオーディアモンド化した、オランダのprecision Tools Holding B.V.と、

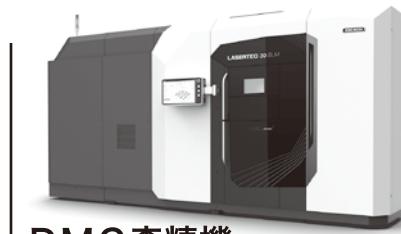
マイクロ・ダイヤモンドは、独自の技術力で、世界で唯一、極小径の単結晶ボールエンドミルを製造するメーカーであり、今回の事業承継が実現することで、先にオーディアモンド化した、オランダのprecision Tools Holding B.V.と、



開発された製品であり、私も重要な箇所に採用しました。構造が難しく、詳細に分析した記憶があります。スケッチのように各切刃が入り込んでいるので、自社での再研削が厳しくメーカーに依頼しなければなりませんでした。

0.2mm以下の取り代を先行刃で粗加

工後、最終的には仕上げ刃で性能を発揮させる構造です。ユーザーの立場から考えれば、重要な穴の場合は一般に2~3工程を要しますが、本案は1軸で完成させる効果もありました。(続く)



DMG森精機

JIMTOFに登場、レーザ金属積層造形機『LASER TEC 30 SLM 3rd Generation』

DMG森精機グローバル本社(東京都江東区、森雅彦社長)は、従来機に比べ積載容量の拡大と高精度な積層を実現したSLM方式のレーザ金属積層造形機『LASER TEC 30 SLM 3rd Generation』の販売

