

エンブラ切削加工後のバリ取り

エンジニアリング・プラスチックであるPEEK材料の切削加工で発生するバリを取り除く処理を、当社酸素プラズマ処理装置にて行いました。

従来のバリ取りとしては、ブラスト処理などがあります。しかしながら、厳しい寸法精度を要求されるワークでは、処理のバラツキが仕上がり寸法に大きく影響します。

酸素プラズマを用いた処理では、処理量は0.01マイクロンオーダーで制御することが可能です。また、当社処理装置(図1)は、ダウンフロープラズマ処理方式であるために、ワークへの熱的なダメージを抑えることが可能です。

図2(a)に処理前、図2(b)に処理後の実体顕微鏡写真を示します。切削加工で発生したバリが酸素プラズマ処理により除去されていることがわかります。

プラスチックなどの樹脂材料加工での後処理技術のひとつとして、酸素プラズマ処理が適用できます。



図1 プラズマ表面処理装置
型式 CDP-201

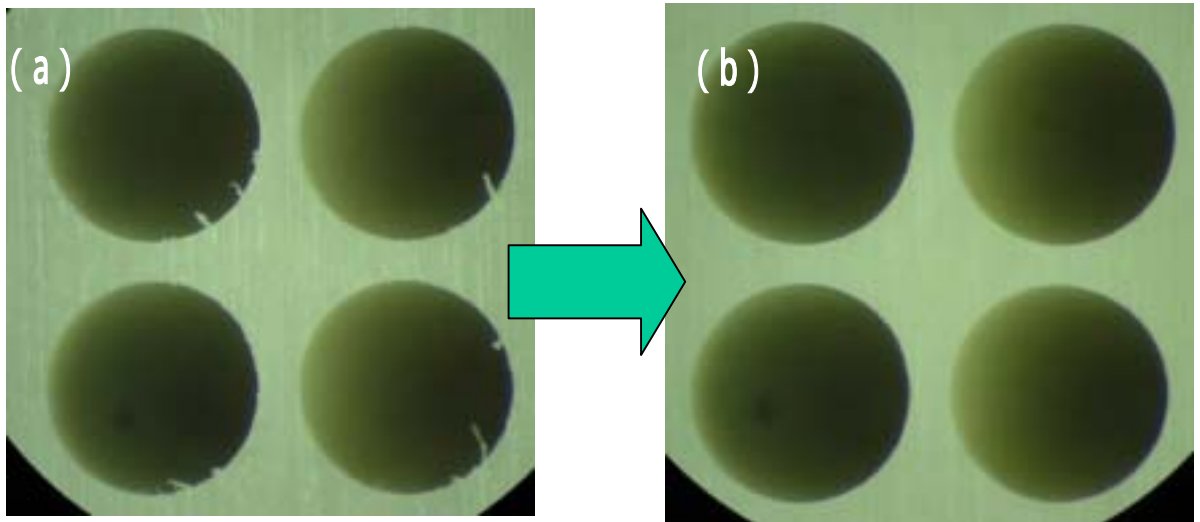


図2 PEEK材料切削加工前後での比較(実体顕微鏡写真)