

旋盤加工とは？

回転させた材料を掴み工具の刃を当て加工を行う事を旋盤加工といいます。

対象となる素材は鉄、ステンレス、アルミ、真鍮、銅、木材、樹脂など多岐にわたり、様々な部品の加工に使われています。

材料を回転させて加工を行う為、円形の材料が旋盤加工に向いており代表的な部品にはフランジ、継手などが挙げられます。

掴み治具を作り異形材の切削にも対応ができます。

○外径加工

回転する材料に工具をあて、材料の外側を切削していきます。

表面を滑らかにする仕上げや、径の大きな材料をおおまかな形に合わせる際によく使われる加工方法です。

○テーパ加工

テーパとは、線径や幅、厚みが先端に向かうにつれ角度をつけて先細りになる形状のことです。

テーパ加工もそれと同様に、先端が徐々に細くなる様に切削し円錐形状のものを作る際に用いられます。

○穴あけ加工

材料を回転させ、軸側からドリルを当てて穴をあけます。

切削時にくずが穴にたまりやすいためこまめに排出しながら加工します。

○内径加工

一般的に穴あけ加工をした後の穴に工具を当てて、穴を広げるような形で切削します。

また、切削で滑らかな面相度を出すこともできます。

外径加工のように、加工部分が外側から見えなため若干難易度が上がる加工方法です。

一方で中を削るために長さのある工具を使用するので、たわみや振動が生じて精度が悪化してしまうこともあります。

弊社では内径の面相度の仕上げも行っております。

○溝加工

外径加工と同じように外側から工具を当てますが溝を作ります。

工具の特性上材料に対して水平方向には動かさないため注意が必要です。

溝加工の発展で、突切り加工というものもあります。

溝加工は溝を掘るだけですが、突切りはそのまま材料を切る加工方法です。



※工具に切粉が絡まない様、注意

荒井金属株式会社 TEL 03-3832-5361 FAX 03-3831-0580