

研究タイトル：

汎用工作機器による金属の切削・研削加工

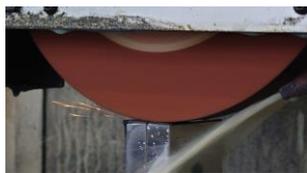


氏名：	長谷部 和 / HASEBE NODOKA	E-mail：	gijutsu@asahikawa-nct.ac.jp
職名：	第2技術グループ	学位：	
所属学会・協会：	自動車技術会		
キーワード：	フライス加工, 研削加工		
技術相談 提供可能技術：	<ul style="list-style-type: none"> ・汎用フライス盤による切削加工 ・研削加工による金属表面仕上げ 		

研究内容： 汎用工作機器による金属の切削・研削加工

【研削加工】

- ・円筒研削盤, 平面研削盤による金属材料の研削加工, 表面粗さの測定
—学生実習での指導を行っています。
- ・試験片, 治具, 金型等の研削仕上げ加工
— μm 単位の寸法公差や表面粗さ精度が求められる加工に対応しています。



(研削加工)



(表面粗さ測定)



(平面研削加工品)



(円筒研削加工品)

【フライス盤加工】

- ・汎用フライス盤を使用した6面体切削, 穴加工, 溝加工
—学生実習での指導を行っています。

【木材工作】

- ・工作機械を活用した高専における木材工作の教材開発
—手加工及びフライス盤, レーザー加工機等, を使用した木工の設計・製作, 教材開発に取り組んでいます。



(イーゼルスタンド)



(LED 照明)

【電気回路】

- ・ブレッドボードを用いた基本法則の電気回路作成と測定(オームの法則・キルヒホッフの法則等)
—学生実習での指導を行っています。

提供可能な設備・機器：

名称・型番(メーカー)	
円筒研削盤(シギヤ製:GPS-20)	汎用フライス盤(HITACHI:2MW-V, IWASHITA:2VB)
平面研削盤(岡本製:GRIND-X PSG52DX)	
表面粗さ測定器(Mitutoyo 製:SJ-301)	
3次元測定器(Mitutoyo 製:QM-M353)	