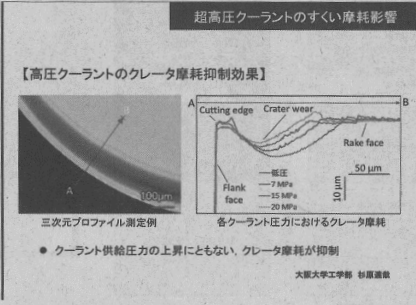
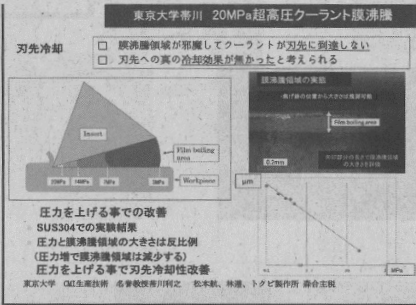


トクピ製作所

**独自の研削技術
「HPR」の優位性を実証**

トクピ製作所(本社・67、社長森台主税氏) 大阪府八尾市大竹3の1は、高圧クーラントの研削技術普及に取り組んでいるが、このほど大学の

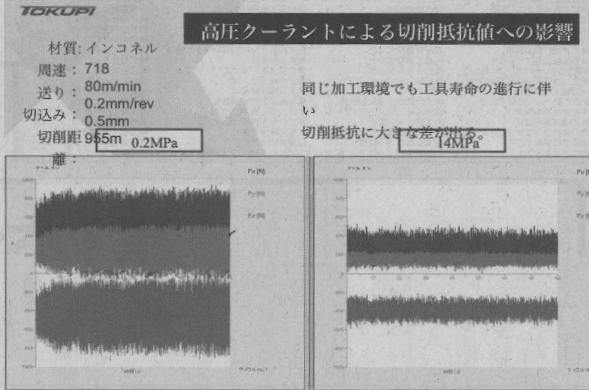


工学関係教授など同社の研削技術について実証し、その優位性を確認した。

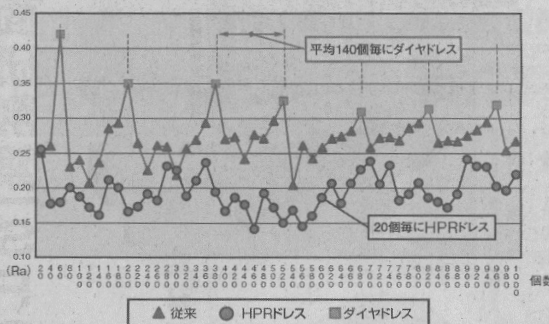
刃先の冷却では東京大学名誉教授・帯川利之博士、クレータ摩耗では大阪大学工学部・杉原直也教授、刃先2番の沸騰膜(高温高圧)で、東京大学名誉教授・帯川博士、大阪大学機械工学部・杉原直也教授(クレータ摩耗などの論文がある。低圧では摩耗が大きい)などその優位性を確認した。

また、群馬県の精密工学会での集まりではキスラー博士とトクピ製作所が意見を交わし、同社に

高圧クーラントによる切削抵抗値への影響



従来研削とHPRドレス比較



対し、測定器で根拠を示す術の概要は次の通り。研削の要素は機械、砥石、切削剤、治具が大きな要素だが、大きさ、長さ、テーパ、ナカベコ、ナカタカと精度が非常にドリフツ。砥石の目詰まりだけ目詰まりが回復される。

をHPR(ハイプレッシャーリカバリー・High pressure Recovery)により回復させる(砥石加工学会の前会長向井氏)。目詰まりで面粗度が影響あり、砥石交換頻度でも変わり、測定では毎回測定することで加工時間が変わる。

内径の研削(インターナル研削)では、砥石交換頻度が多いのと測定が多いため交換が大きい。

また半導体ウエハの研削技術がナノの精度で平坦度を世界的に競争を行っているが、HPRで目詰まりが回復される。