

超音波振動を利用した金属鏡面加工法「MGH加工法」	
<p><b>概要・品質・性能</b></p> <p>切削加工後の表面に残るスキヤロップハイト(切削痕凸部)に、超音波振動を付加した専用工具を用いて塑性変形させ、金属材料の鏡面化を行う加工方法。全工程がCAD/CAMを用いたNC加工のため、従来の熟練工に依存した長時間の手作業による形状のダレや崩れを解消し、磨き工程に掛る時間短縮も可能にする。</p> <p>金属表面を塑性変形させて平滑化するため、ゼロカットになり、スラッジや粉塵の発生もない。また、マスキング不要で任意のエリアの鏡面加工も可能である。</p> <p>超音波の利点である低負荷、摩擦力低減効果により純チタンなど凝着を起こしやすい素材の鏡面化も可能にする。</p>	
<p><b>用途</b></p> <p>① 金型・ノズル・放電用電極・医療機器の鏡面加工</p>	<p><b>技術移転</b></p> <p>① 形態 特許実施権供与                  ② 相手先 企業規模は問わない(工作機械メーカー、工具メーカーを希望)                  ③ 地域 国内・海外いずれでもよい</p>
<p><b>実用化・情報</b></p> <p>[試作・実験] 完了                  [製造・販売実績] 有り                  [技術情報の提供] 技術資料、サンプル                  [情報提供者] (有)アリューズ                  代表者 堀川 直圭                  [連絡先] りそな中小企業振興財団                  TEL 03-3444-9541 FAX 03-3444-9546</p>	<p><b>特許等</b></p> <p>特許番号：特許第5049402号                  登録日：平成24年7月27日                  特許権者：(有)アリューズ                  発明者：堀川 直圭／ターヴァイネン さゆり                  発明の名称：鏡面加工方法、鏡面加工機、鏡面加工具</p>