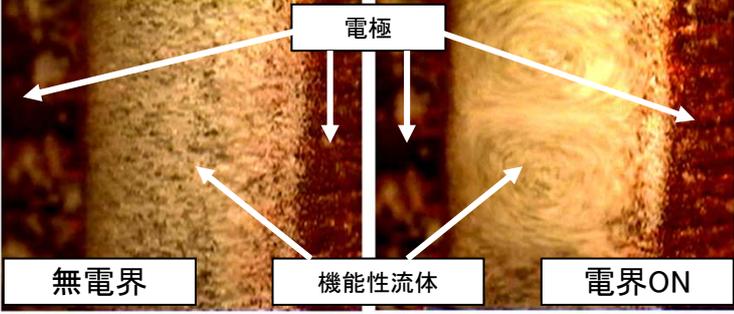


| | |
|--------|---------------------------------|
| シーズの名称 | 電界砥粒制御技術を用いた高能率研磨加工技術の開発 |
|--------|---------------------------------|

| | | | |
|--------|--------|------------|-------|
| シーズの特性 | | 活用が期待される分野 | 製造業 |
| 権利等の種類 | 特許 | 環境浄化 | 機械・器具 |
| 権利状態 | 他者との共有 | 工具 | IT |
| 実施許諾実績 | あり | 液晶 | 検査装置 |
| 現状(段階) | 実用化 | 金型 | 自動車 |
| 特許権の譲渡 | 不可 | センサ | 光学機器 |
| | | | 通信機器 |
| | | | その他 |

| | | |
|-----|--|--|
| 概要図 | <p style="text-align: center;">電界砥粒制御技術とは</p> <p>砥粒を分散させた機能性流体に交流電界を与えると、電界中（右）で、砥粒が運動を示す。この砥粒配置制御技術を用いた新たな加工技術です。</p>  | <p style="text-align: center;">電界砥粒制御技術実用化例</p> <p>小径ボールエンドミルの刃先仕上げ加工</p>  |
|-----|--|--|

| | |
|----|--|
| 特徴 | 砥粒を分散させた機能性流体に交流電界を与え、砥粒を配置制御する電界砥粒制御技術を微細口径の工具刃先の仕上げ工程を迅速に行う加工技術。 |
|----|--|

| | |
|-----|---|
| 独自性 | ○オイル中に電気誘電性を持つ砥粒を分散させた機能性流体を用いた精密加工技術である秋田県独自の「電界砥粒制御技術」を用いた各種様々な加工手法の一つ。 |
|-----|---|

| | |
|------|-------------|
| サポート | 実用化に向けた技術支援 |
|------|-------------|

| | |
|--------|---|
| 特許・論文等 | 電界砥粒による刃先研磨仕上げ方法、及び刃先を有する微細部品の作製方法(特許第3906165号) ○上記以外の関連特許: 特許第4464897号、特許第4783719号、特許第5548860号 |
|--------|---|

| | |
|-------|--------------|
| キーワード | 研磨、砥粒、電界、仕上げ |
|-------|--------------|

| | |
|-------|----|
| 関連記事等 | なし |
|-------|----|

| | |
|---------|--|
| お問い合わせ先 | 秋田県産業技術センター 共同研究推進部 TEL: 018-866-5800 Email: soudanshitu@aitc.pref.akita.jp |
|---------|--|