

NUBIC知的財産情報開示

開示日： 2012年10月20日

各位

NUBIC知的財産情報の要約をお届けいたします。
尚、NUBICベンチャークラブ特別会員、一般会員にはすでにお知らせしています。

	NUBIC管理番号: <input type="text" value="2011000047"/>	整理番号 <input type="text" value="11629"/>	担当者 <input type="text" value="小野 洋一"/>
表 題	<input type="text" value="砥粒切れ刃分布の測定装置と方法"/>		
技術分野	<input type="text" value="機械・加工"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>
適用製品	<input type="text" value="研削盤, 砥石"/>		
目 的	<input type="text" value="研削加工を行うには、加工の前に砥石表面の切れ味を調整するためドレッシングという作業を行う。一般にドレッシングされた砥石は切れ味が良いと言われているが、砥石の表面の状態を観察・評価することはできないものと考えられてきた。本発明は砥石軸に取り付けた砥石表面のどの位置に切れ刃が存在するのかを直接測定する方法を提案しており、安定した研削加工を保証するために基本的な役割を果たし得る装置ならびに方法である。"/>		
技術概要	<input type="text" value="本方法は主軸に取り付けた砥石表面の切れ刃分布を測定・評価する方法である。砥石で工作物を加工すると、加工点でAE波が発生し、工作物中を音速で伝搬する。本方法では砥石の回転軸方向に対向して2つのAEセンサを取り付け、砥石表面上の切れ刃が工作物に接触した時に発生するAE波を2つのセンサにて捉えるという方法である。回転軸方向に取り付けた2つのAE信号は、切れ刃の位置によって時間遅れが生じてセンサに到着するため、2つのセンサの到着時間を比較すれば、切れ刃が砥石の幅方向のどこに存在するのかを容易に特定できる。また、砥石軸のロータリーエンコーダを取り付け、切れ刃が工作物に当たった位置を調べれば、砥石の円周方向にどの位置に切れ刃が存在するのかも知ることが可能となる。この方法を利用すれば、砥石の加工性能を評価することができ、良好な加工面を創成することが可能となる。"/>		

技術移転等をご希望の場合は、下記事項をご記入の上、本用紙にてお申込みください。

(FAX, e-mail, 郵送いずれでも可。)

各担当コーディネーターからご連絡を差し上げます。

面談希望日時	<input type="text"/>		
(ふりがな) 氏 名	<input type="text"/>		
会社名	<input type="text"/>		
所 属	<input type="text"/>	役職	<input type="text"/>
電話番号	<input type="text"/>	FAX番号	<input type="text"/>
E-mail	<input type="text"/>		
連絡事項	<input type="text"/>		



【申込み・問い合わせ先】

日本大学産官学連携知財センター(NUBIC)

〒102-8275 東京都千代田区九段南4-8-24 日本大学会館

TEL:03-5275-8139 FAX:03-5275-8328 E-mail:nubic@nihon-u.ac.jp