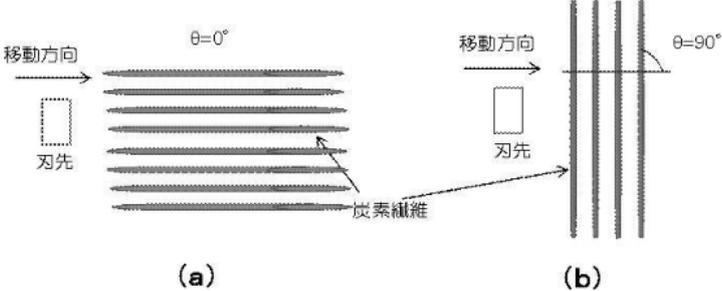


重点研究プロジェクト知財公開情報提供【個表】

<p>発明の名称</p>	<p>繊維強化樹脂積層体部品の切削加工による製造方法</p>
<p>出願日 出願番号</p>	<p>平成 25 年 9 月 30 日 特願 2013-203260</p>
<p>要約</p>	<p>【課題】繊維強化樹脂積層体部品の切削加工による製造方法において、切削刃の摩耗を許容しつつも、刃先形状を維持する切削加工方法を提供する。</p> <p>【解決手段】複数の繊維を一方向に配向した繊維強化樹脂積層体部品の切削加工による製造方法において、逃げ面及びすくい面を有する切削工具を用い、切削方向を前記繊維の配向方向に対して平行方向と非平行方向に、予め設定した定期的条件（切削距離等）毎に交互に繰返すことで、刃先がセルフシャープニングされシャープな刃先形状（刃立性）が維持する切削工具を用いた繊維強化樹脂積層体部品の切削加工による製造方法。</p>
<p>特徴／セールスポイント</p>	<p>繊維強化樹脂積層体の切削加工による部品の製造方法において、切削刃の摩耗をある程度許容しつつも、シャープな刃先形状（刃立性）を維持する切削加工方法を提供する。繊維強化樹脂積層体の切削と刃先摩耗による刃先の研磨を同時に実現するセルフシャープニングにより、刃先形状の長期的な維持をとする。</p>
<p>主な応用分野</p>	<p>炭素繊維強化樹脂等の繊維強化樹脂積層体部品の切削加工による製造方法。自動車、航空機などには鉄、ステンレス、アルミ、ジュラルミンなどの薄板を切削加工した部品が大量に使われている。これらの代替品として、繊維強化積層体の部品は、軽量で機械的特性が良いことから使用が開始されているが高コストである。本発明によれば、切削加工のコスト低減が図れるので、繊維強化樹脂積層体の部品の普及に寄与することができる。</p>
<p>開発状況</p>	<p>試作品による確認完了。</p>
<p>参考写真等</p>	 <p>(a) (b)</p>
<p>出願機関</p>	<p>国立大学法人 名古屋工業大学</p>
<p>問い合わせ先</p>	<p><成果活用プラザ事務局> あいち産業科学技術総合センター 産業技術センター 電話：0566-24-1841</p> <p><主な権利（出願）機関担当> 機関名：国立大学法人 名古屋工業大学 部署：産学官連携センター知財活用部門 電話：052-735-5201</p>