

セランガンバツ材の凹球面の看板加工について

今回は外部看板で縦格子材にて凹球面を表現する NC 加工です。材料は外部材として耐久性のあるセランガンバツです。

この加工については三次元での NC 加工ですとデータづくりから加工まで大変な金額になります。そこで、二次元加工で三次元風加工することで出来るだけ金額を押さえたものです。

加工材：セランガンバツ75*289*2000*13 本（2 枚合せ板です。）

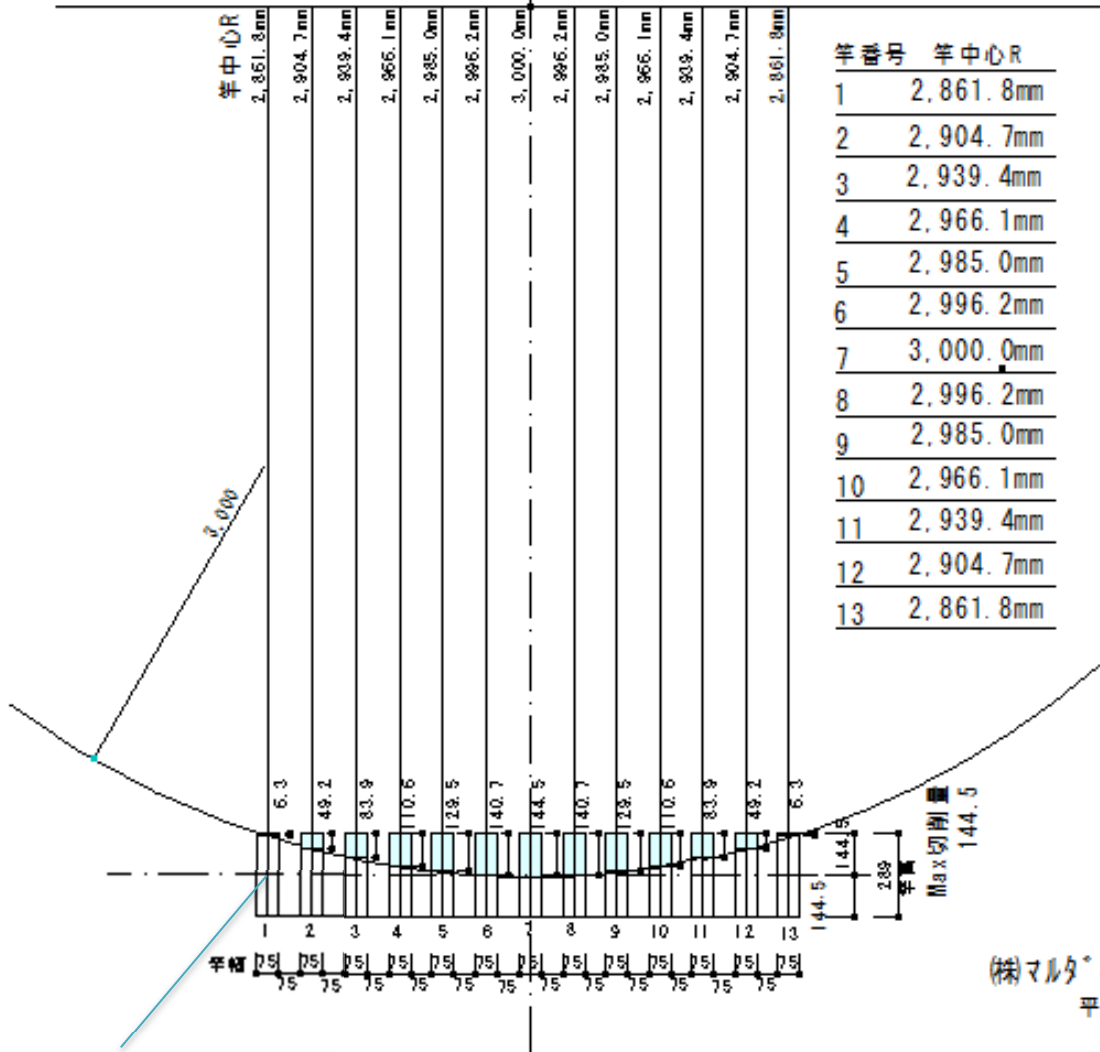
隙間 75

曲面 R3000

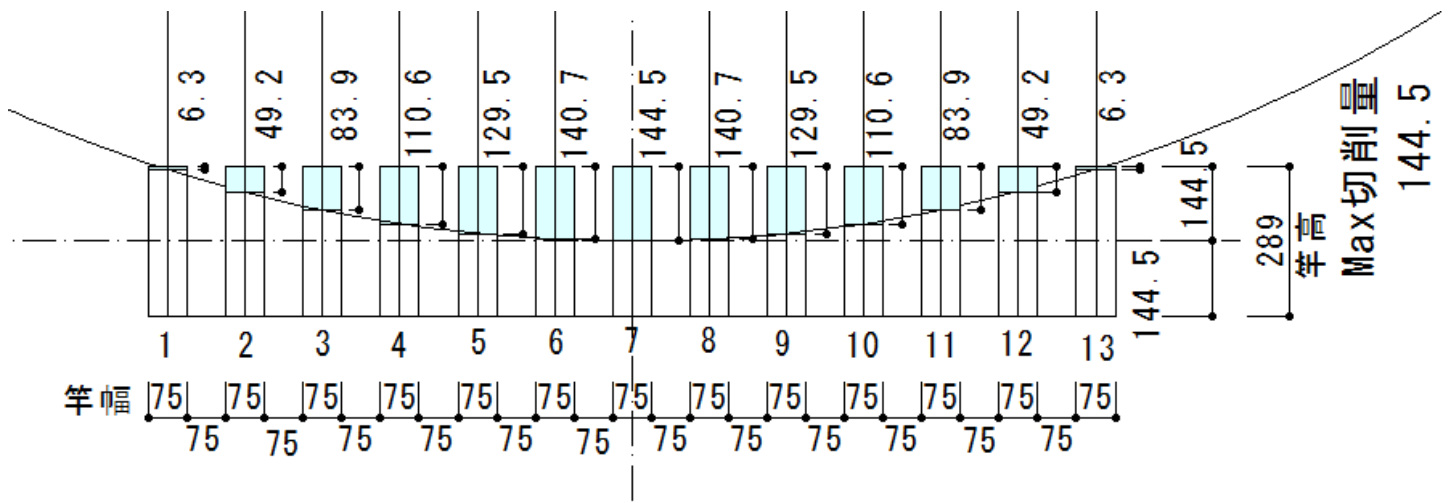
中央最大切削量 D144.5

サイン 部材 竿横断面

S=1/16



(株)マルクイ 家具部
平成24年1月27日



竿縦断面
S=1/16

番号	竿中心R
1	2,861.8mm
2	2,904.7mm
3	2,939.4mm
4	2,966.1mm
5	2,985.0mm
6	2,996.2mm
7	3,000.0mm
8	2,996.2mm
9	2,985.0mm
10	2,966.1mm
11	2,939.4mm
12	2,904.7mm
13	2,861.8mm

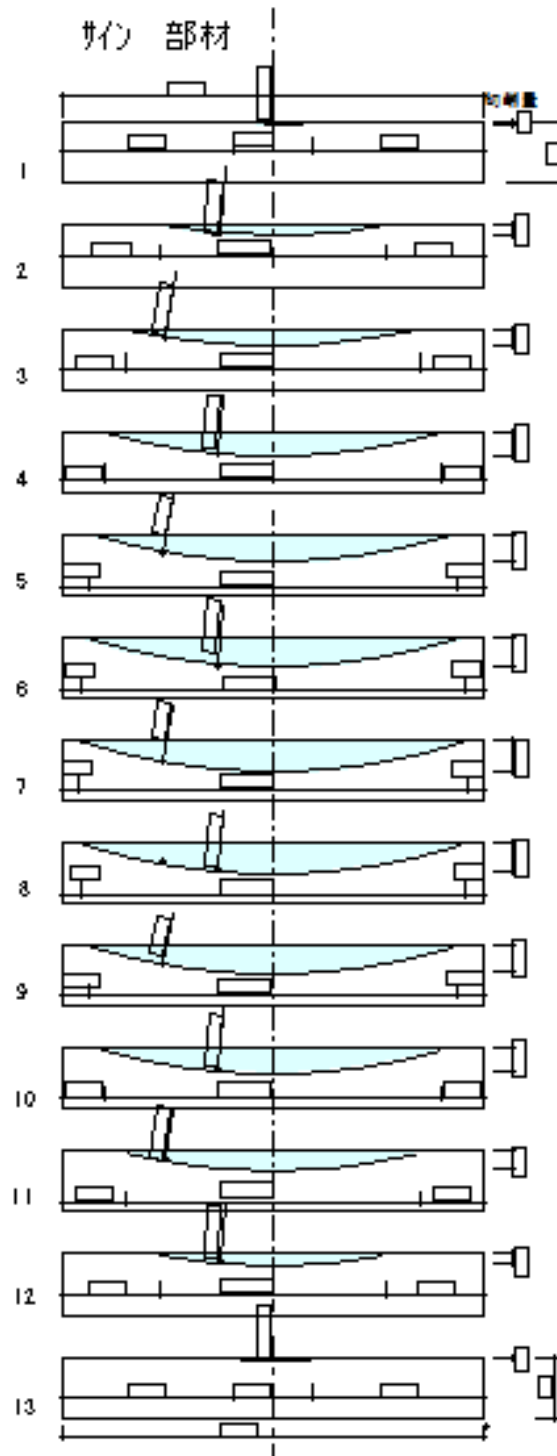


図28 弓の各部
平成24年1月27日

以上、図のように 150mm の輪切りにした形状で各点の半径を求めて 1 から 13 まで所定半径にて切削加工します。ただ、1, 2, 3 の切削半径の変化が大きい所は現場にて多少に削り合せをしていただくことになりました。

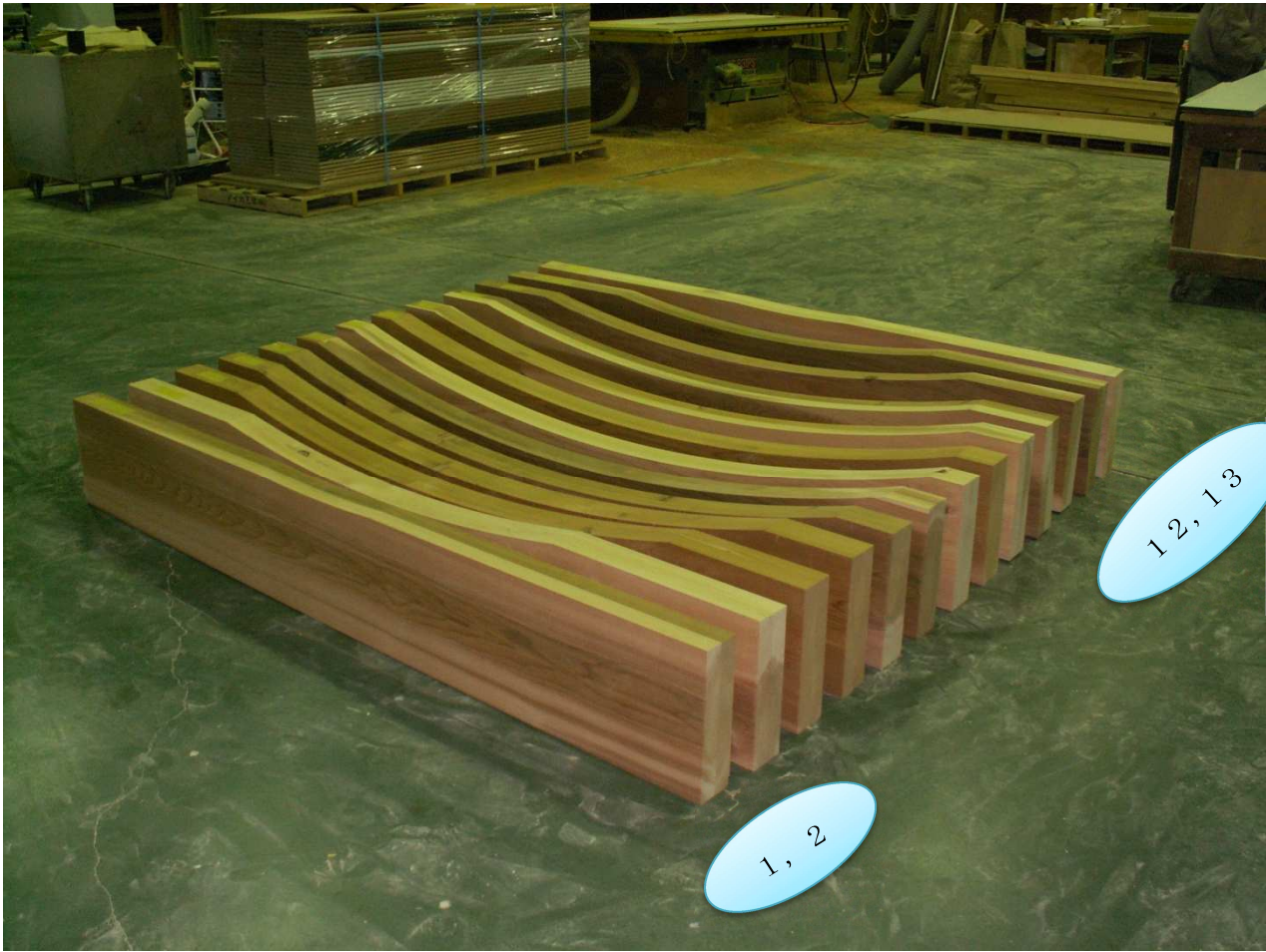


セランガンバツ材（2枚合せ板）
75*289*2000



一番球面が判りにくい方向からの画像です。

半径の変化量が大きくつながりがわかりにくい。そこで、現場にて多少の削り合せをすることになる。
(竿 NO 1, 2, 12, 13)



この 1, 2, 1 2, 1 3 をすり合わせればさらに球面のように見えてきます。

この加工方法は事前に原寸形状を設計、施工者様に提示してあくまでもご了解の上で加工しましたことを付け加えておきます。

(株)マルダイ 家具部 Da・monde 鈴木

平成 24 年 5 月 21 日