

「松浪硝子工業が得意とする各種の加工技術」 (全12回)

Episode 2 :

「切断加工技術」



松浪硝子工業では多くの種類の切断加工技術を有しています。今回はその切断加工技術について、ご紹介させていただきます。

当社ではいろいろな種類のガラス切断装置を多数所有しています。

各種ガラスをお客様のご指定の寸法・形状に切断することが可能です。

厚みは、最薄0.03mm (30 μ m) から対応可能です。

(硝材・厚みにより対応できる寸法・形状が異なります)

またガラス以外のさまざまな材料の切断加工にも取り組むことが可能です。

特 長

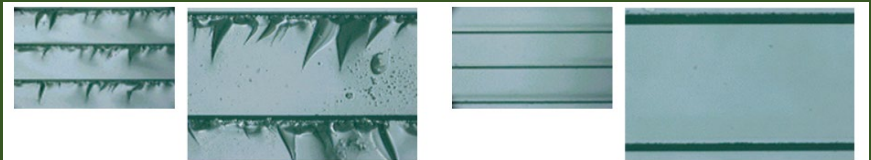
- 様々な厚みへの対応可能です。
- 直線切断はもちろんの事、どのような異形状の切断も可能です。
- 切断と合わせて、穴加工や溝加工などの特殊加工も行います。
- 御支給や御指定のガラスの受託加工もお引き受けします。
- 量産加工だけでなく、少量の試作加工から承ります。

技術紹介

<厚み30 μ m~150 μ mの薄板ガラス切断技術>

一般のスクライブ切断

新技術のNEO切断



<NEO切断 (直線)> とは...

切断時のクラックの発生を抑え、ガラスを割れにくくする当社固有の切断技術

松浪硝子独自のガラスカッター作製技術による
端面クラックレスの薄板ガラス切断技術を構築

他社品	たのみ量 (mm)	NEO
	1	
	2	
	3	
	4	
67.5	5	5.5
	6	5.0
	7	3.0
	8以上	86.5

保有設備一覧

<スクライブ切断 (直線・異形)>



<ウォータージェット切断 (直線・異形)>



<ダイシング装置>



<バンドソー>



<内周刃>



<外周刃>



加工サイズ詳細

各種の切断加工機と加工可能なサイズ・厚み、それぞれの特長

加工種類	スクライブ切断機	スクライブ切断 (大型)	異形切断機	WJ切断	ダイシング	内周刃	外周刃	バンドソー
加工サイズ (min)	□5mm	□5mm	丸形状 : ϕ 6.0mm以上	□30mm	□1.0mm	□50mm	□50mm	□10mm
加工サイズ (max)	□500mm	1100 x 1400mm	730x 920mm	550x650mm	ϕ 152.4mm	□80mm	W260xD450mm	W500xD500mm
厚み	0.03~ 3.0mm	0.5~8.0mm	0.1~3.0mm	0.4~10mm	1.0mmt	t 0.6~25mm	t35mm(max)	t 110mm (実績値)
加工種類 (穴あけ・異形等)	四角形状	四角形状	四角形状、丸形状 異形状	四角・異形・穴あけ	四角形、多角形	切削加工	切削加工	切削加工