

研究テーマ	磁気バレル研磨機の加工能力向上に関する研究		
担当者 (所属)	宮川和博・佐野照雄・佐藤貴裕・有泉直子（食品酒類・研磨宝飾）・平晋一郎（山梨大）・柳本力（山梨県ジュエリー協会）		
研究区分	経常研究	研究期間	令和3年度～令和5度（令和4年度は休止）

【背景・目的】

近年、宝飾業界では従来よりも硬質な金属を用いた装身具が増加傾向にある。このような装身具は、傷がつきにくい等の利点があるが、その硬さのために磁気バレル研磨がしにくいので、磁気バレル研磨機の加工能力を向上させる必要がある。そこで、本研究では品質工学におけるパラメータ設計を利用し最適な磁石配置および研磨条件を見いだすことを目的として検討を行った。

【得られた成果】

試験片はスターリングシルバー（Ag92.5%,Cu7.5%）を用いて図1に示す指輪を鋳造にて作製し、その後熱処理を行った。表1に示す7つの因子をL18直交表に割り付け、各条件でバレル研磨加工実験を行った。評価は試験片の重量変化にて行った。今回は磁石配置を中心に検討するため、磁石配置のみ6水準としたL18直交表を使用した。なお、加工時間は20分とし、誤差因子として投入するサンプル量（少、多）を選択した。

測定データを基に望大特性にて図2に示す要因効果図を作成し、SN比から最適条件の検討を行った

最適条件はA4B3C3D3E3F2G2となり現行条件のA6B2C2D2E3F1G1とは異なる条件となり、より研磨効果の高い条件を見いだすことができた。最適条件および現行条件で確認実験を行ったところ、利得の再現性がほぼ得られ、最適条件の効果が確認できた。

表1 制御因子と水準



図1 試験片

	因子名	水準					
		水準1	水準2	水準3	水準4	水準5	水準6
A	磁石配置	①	②	③	○④	⑤	△⑥
B	メディア量	100g	△150g	○200g	CW:時計回り CCW:反時計回り		
C	水量	200ml	△300ml	○400ml			
D	回転方向	CW	△CCW	○MIX			
E	回転数	1500rpm	1750rpm	○△2000rpm			
F	設置位置	△中心	○25mm	50mm	○:最適条件 △:現行条件		
G	水温	△20°C	○50°C	80°C			

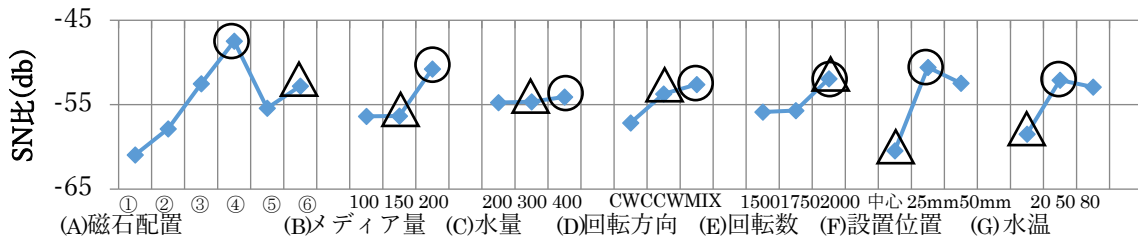


図2 要因効果図 (○:最適条件 △:現行条件)

【成果の応用範囲・留意点】

制御因子や誤差因子および評価方法の設定が重要である。