

【ナシジ処理

(噴射加工：abrasive blasting)】

ナシジ処理には、各種の方法がある、特に「サンドブラスト」と「液体ホーニング」は、めっき前の加工方法として使用されている。

サンドブラストは、「砂・鉄・ガラス等」などのメディアと呼ばれるものを空気と混合させ、圧力を加え、製品にぶつける方法で、一般的には「ドライホーニング」「ナシジ加工」などと呼ばれている。ドライホーニングは、「素材、面粗さ」などの応じて、メディアを選定することが重要となる。

液体ホーニングは、メディアを水と混合させ製品にぶつける方法である。液体ホーニングは、ドライホーニングと比較して、水と混合させるため、製品に対してメディアが「突き刺さる」ことが少なく、面粗さが細くなる傾向にある。一般的な使用の区分は「材質」「求める面粗さ」「大きさ」等によって行う。

また、これらは素材のバリ取り、錆除去、艶消しのために使われるが、薄い平板をナシジ処理すると板が反り返るので、裏面にもナシジ処理をして反り返りを戻すことが必要である。

ナシジ処理は素地に施すだけでなく、下地めっきをつけてから行うこともある。

特に好ましい用途としては、酸洗いで水素脆性を起こす材質には、ナシジ処理で錆落としを施すとその心配は解消される。

3. 研 磨

表 3.10 噴 射 加 工

区分	目 的	研 磨 材	装 置・方 法	備 考
ショットピーニング	(切削より衝撃が主体) ピーニング効果 疲れ強さの向上 耐摩耗性の向上 表面の研掃	(ショットと呼ばれる) スチール (鋼) 白鉄 カットワイヤ	遠大 心径 力に よる 粒子 による 噴射	翼車から投射 回転テーブル形 エプロンコンベア形
サンドブラスト	表面の研掃 鉛落とし なし地加工	小径のグリッド ガラス球 けい砂 海砂	直圧形による噴射	粉じん処理を要する
	耐摩耗性試験	砂落とし噴射		
液体ホーニング	表面の研削, 研掃 なし地加工 ピーニング効果	と粒粉 樹脂・ゴム球 # 60~# 5000	遠心力 (翼車) または圧縮室気で, と粒と水の混合物を噴射	

(参考文献：最新めつき技術 産業図書)