

## 方法目録 2

- o 遊技場で使用される硬貨の製造方法である。
- p 工作機械である FANUC ROBODRILL  $\alpha$ -T21iE を用い、これにセットした原金型用ワークを横方向（X軸方向）及び前後方向（Y軸方向）に移動させつつ、原金型用ワークを切削する工具を上下方向（Z軸方向）に移動させる 3 軸制御によって、原金型用ワークの表面に繰り返し模様からなる地模様を形成するとともに、文字、図形等の地模様以外の模様に対応する部分を、凹形状に切削または凸形状に残して、原金型を作製する。
  - q 原金型の表面を、金属製ブラシで処理し切削加工で発生したバリ取りをおこなう。
  - r 原金型を焼き入れする。
  - s 原金型の表面を、金属製ブラシで処理し熱処理により発生したスケール取りをおこなう。
  - t プレス加工により電極部材に原金型の地模様や文字、図形等の模様を凹凸が反転した状態に転写する。
  - u プレス金型用ワークに電極部材を用いて放電加工を施すことで、表面に原金型の地模様や文字、図形等の模様が転写されたプレス金型を作製する。
  - v プレス金型の表面を、金属製ブラシで処理し放電加工により発生したスケール取りをおこなう。
  - w プレス金型の表面を、ダイヤモンドペーストを用いてバフ研磨を施す。
  - x このプレス金型を用いて真鍮材料またはステンレス材料をプレスすることにより、硬貨を成形する。

y 硬貨の表面に，真鍮材料である場合はニッケルメッキ処理またはキリンス処理を，ステンレス材料である場合はバレル研磨処理を施して硬貨を完成する。

以上