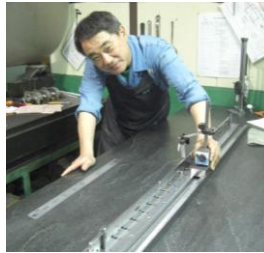


＜ 城陽富士工業 社員が語る今月のコラム ＞

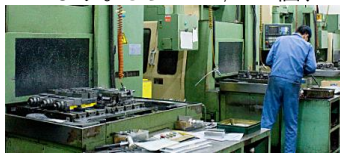
皆さん、はじめまして。安倉 稔(アグラ ミノル)と申します。私は、製造第三課に所属しており、入社後は主に歪取りを担当しています。加工などで製品に生じたネジレやソリをひたすら手作業で修正し続け、気がつけば入社15年目になりました。お蔭様で製品を真っ直ぐ加工できる様になると同時に、『逆に性格は歪んできたのでは?』と周りから言われるほどの熟練レベルになりました…。しかし、そんな事は気にせず必要な精度を満たすため、丁寧な歪取りを心掛けています。今後とも宜しくお願いいたします!



製造三課 安倉稔

設計・調達部門のコストダウンを実現! 部品調達代行なら城陽富士にお任せ!

城陽富士工業は御社の設計・調達部門のコストダウンに大きく貢献いたします!
弊社では長尺マシニングによる高精度加工や、ジグボアでの限りなくゼロに近い高精度加工を得意としていますが、得意なのは大物加工だけではなく、例えば小物の量産加工も得意としており、マシニングセンター2パレット5台、10パレット1台などを完備。「試作〜小物量産」にも対応し、100〜500個くらいの小物部品であれば、受注後4日以内で納品いたします。もちろん1,000個、2,000個といった量産にもスピード対応。大物・小物部品問わず設計段階からのVA/VEによるコストダウン提案をいたします。
また弊社では様々な機械加工に対応しており、自社保有の設備では対応できない加工についても「京都VA/VE提案企業ユニット」のアライアンス企業にて一括して対応いたします。図面さえお送りいただければ、一括で見積もり・納期管理・品質管理を実施いたします。管理体制・生産管理システム・コア技術など、充実したスタッフ陣による管理能力が強みで部品調達にかかる手間やコスト削減をお客様に代わって実施いたします!



↑2パレット付縦型マシニングセンター



↑小物の量産加工にも対応

ものづくりのVA/VE提案型サービス、私たちに任せください!

京都「VA/VE提案」企業ユニット

其の一 修理設備メンテナンス	其の二 設計技術者のための「ホッパ」設計の場	其の三 設計技術者のための「ホッパ」設計の場	其の四 設計技術者のための「ホッパ」設計の場	其の五 設計技術者のための「ホッパ」設計の場	其の六 設計技術者のための「ホッパ」設計の場	其の七 設計技術者のための「ホッパ」設計の場	其の八 設計技術者のための「ホッパ」設計の場	其の九 設計技術者のための「ホッパ」設計の場	其の十 設計技術者のための「ホッパ」設計の場
-------------------	---------------------------	---------------------------	---------------------------	---------------------------	---------------------------	---------------------------	---------------------------	---------------------------	---------------------------

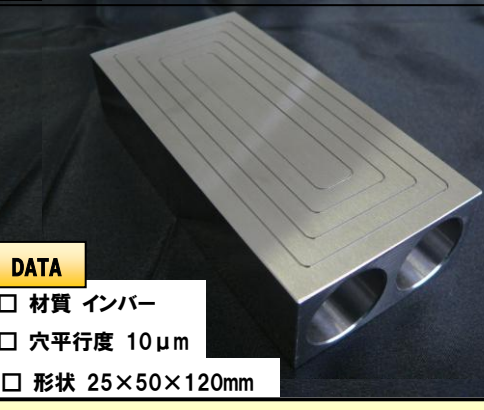
「VA/VE提案」企業ユニットが提供する技術者向け各種技術ハンドブック



←三次元測定器によるデータ添付を実施。二級機械検査技能士をはじめ複数名の検査員による徹底した品質管理

←「京都「VA/VE提案」企業ユニット」は、部品加工技術で日本の製造業に貢献することを目的とした京都の部品加工業ユニットです。機械加工はもちろん製缶・板金にも対応。10種類の技術ハンドブックを無料でプレゼントしております。弊社担当まで気軽にお問い合わせください。

平行度 10μm を実現! 難削材インバーの高精度 深穴・細溝加工!



DATA

- 材質 インバー
- 穴平行度 10μm
- 形状 25×50×120mm

左のワークはインバー(T25×W50×L120mm)に細溝加工および深穴ボーリング加工を行ったものです。今回、弊社で初めて難削材であるインバーの精密加工に挑戦しました。上面に幅0.5mm、深さ0.5mmの細溝加工を、また側面にはφ20の深穴ボーリングを施しました。この深穴ボーリングは平行度10μmを実現し、高精度に仕上げることに成功しました。今後も精度の高い深穴、細溝加工に難削材も含めた様々な材料で挑戦していきます! 高精度な難削材の加工は城陽富士工業にお任せください!

難削チタンプレート(T20×W140×L500)、深溝でも底面平行度 30μm を実現!



DATA

- 材質 純チタン
- 底面平行度 30μm
- 形状 20×140×500mm

純チタンプレートにおいて溝加工等を行いました。チタン加工は航空機業界等において要望が高く、この加工は難削チタン材料に溝幅ピッチ精度10μmで溝荒加工を行い、底面平行度30μmを達成しました。これくらい深い溝加工を行った場合、底面が歪んでしまうのですが、歪取り工程を通じて、平行度を30μmを実現しました。弊社では、このような高い加工技術と熟練した歪取り技術を有しており、大物難削材の精密加工も得意としています。難削チタン材の加工のことでお困りの方は、城陽富士工業にお任せください!

「第17回機械要素技術展」ご来場のお礼

城陽富士工業では、2013年6月19日(水)〜21日(金)にかけて東京ビッグサイトにて開催された「第17回機械要素技術展」にブース出展致しました。悪天候にも関わらず、沢山の人がご来場頂き、有難うございました。以前から好評であるワールドマップや今回の技術ニュースに掲載しているインバーやチタン等、弊社の得意技術である長尺物などを展示しました。来年も出展予定ですので是非ご来場いただき実物をご覧ください。



↑φ0.3mmのエンドミルで世界地図を表現。上はその一部、日本列島

精密加工技術ニュース 〒610-0101 京都府城陽市平川中道表71番地の2
 発行：城陽富士工業株式会社 TEL：0774-53-8921 FAX：0774-56-0263
 URL：http://www.joyofuji.com Mail：info@joyofuji.com
 「精密加工コストダウン.COM」 URL：http://seimitukakou-costdown.com/
 「機械部品通販.COM」 URL：http://www.kikaibuhin-tuuhan.com/