

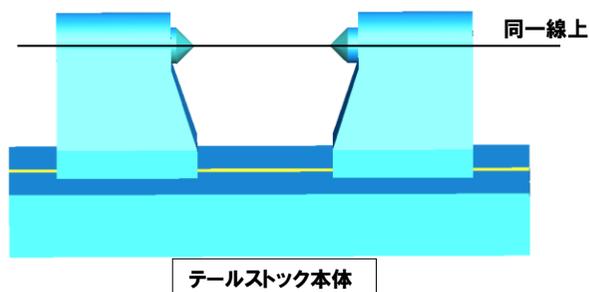
< 城陽富士工業 社員が語る今月のコラム >

こんにちは。営業管理部の今井 優里です。5月に入り、大型連休もあつという間に終わったと思ったら、急に真夏のように暑くなる日がありますが、体調管理にはくれぐれもご注意ください。ところで、私は主に出荷準備、検査、現場事務を担当しています。弊社では、長尺・大物部品を得意としていることもあって、それらを取り扱うことが多く、出荷や検査の際は、体力勝負ですが、キズをつけないように細心の注意を払いながら、高品質な製品をお客様に納品することを心掛けています

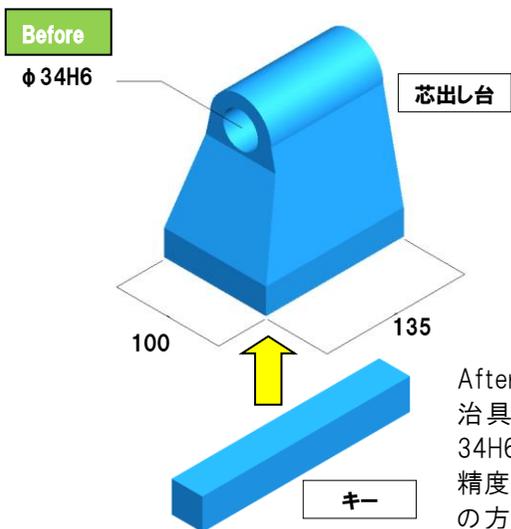


営業管理部 今井 優里

テールストック加工における VE/VA で組立て時間を 30%削減！



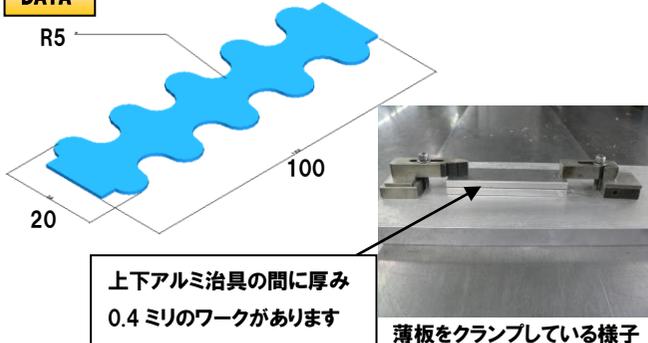
左図のようなテールストックは互いに向かい合った2つの穴(本事例では、φ34H6)が同一線上にあることが求められます。このような製品は Before の様の部品を個別に加工すると、組立時に穴(φ34H6)に対して A 面(底面)が平行で、キーが同線上に取り付けることになり、誤差を生じないようにするには、組立が大変困難で時間がかかります。



After の様にキーを先に取り付け、キー、A 面基準で治具を駆使し、高精度横型マシニングセンターでφ34H6穴を加工すれば、組立時間を大幅に短縮でき、精度もより確実に上げることができます。組立でお困りの方は城陽富士工業までお問い合わせ下さい。

1ミリ以下の薄板加工(厚み 0.4 ミリ)も、城陽富士工業にお任せください！

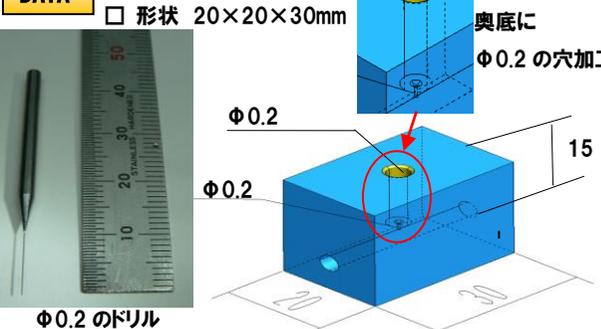
DATA □ 材質 SUS304 □ 形状 0.4 × 20 × 100mm



左の図は、材質 SUS304、サイズが 0.4 × 20 × 100 mm のワークです。こちらのワークは厚みが 0.4 mm と非常に薄いため、切削加工すると曲がったり、歪んだりするのでワイヤー加工をしています。また、ワークをアルミの板で上下挟みこみ同時加工する事で歪む事なく加工をすることができました。薄物加工が上手いかわない、その様な際は、城陽富士工業にお任せ下さい。

城陽富士工業ならハステロイへの深い細穴加工でも、高精度に対応！

DATA □ 材質 ハステロイ □ 形状 20 × 20 × 30mm



ハステロイに細穴加工をした事例です。φ2 深さ 15 mm の奥底にφ0.2 の穴加工をするには首下が 15 mm 以上の長いドリルが必要です。ドリルの首下の長さは長くなるほどブレが大きくなり、加工条件が悪くなりますが、弊社の高精度なジグボアを用い、加工条件を整えることで細穴加工に成功しました。弊社では、ジグボア以外でも高速スピンドルを用いた細穴加工にも取り組んでいます。細穴加工は弊社にお任せ下さい！

6月開催「第18回機械要素技術展」ブース出展のご案内



【当日のブースイメージ】

城陽富士工業では、2014年6月25日(水)～27日(金)にかけて東京ビッグサイトにて開催されます「第18回 機械要素技術展」に木村製作所様【「京都 木村製作所」で検索下さい】と共同でブース出展致します。(コ番号 東 47-34)先日から、木村製作所様と合同で会議を行い、展示会の準備を随時、進めております。また、展示品も決まって加工を進めています。今回は、設計者様向けのVE/VAコーナーを設け、事例もいくつか紹介する予定です。設計のことでお困りの方は、ご来場頂きご相談ください。ご来場頂ける方には招待状をお送り致します。お気軽にお問い合わせください。

精密加工技術ニュース

京都本社：〒610-0101 京都府城陽市平川中道表 71-2

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 東京オフィス：〒105-0004 東京都港区新橋 6-4-3

「精密加工コストダウン.COM」 URL：http://seimutakou-costdown.com/ Mail：info@joyofuji.com

「機械部品通販.COM」 URL：http://www.kikaibuhin-tuuhan.com/