

< 城陽富士工業 社員が語る今月のコラム >

こんにちは！製造第三課の安本 尚史です。私は主にフライス加工を担当しています。大学卒業後、入社してもう半年が経とうとしていますが、フライス加工の段取りや工具の使い方は、奥が深く、まだまだ覚えることがたくさんあり、上司にどうすれば上手く製品を加工できるか日々教わっています。今は色々な部分が足りませんが、早く仕事に慣れて、多くのお客様に貢献できるように頑張っています。今後とも、よろしくお願い申し上げます。



製造第三課 安本 尚史

**ワイヤー加工による 50%コストダウンを実現！薄板加工ならお任せ下さい！**

写真は材質 SPC1、サイズが 1×φ62mm のワークになります。本ワークは厚みが 1mm と薄く、1 枚ずつ加工するとワイヤーが切れやすくなります。しかし、1×100mm 角の板を 10 枚重ねて同時に外周と穴をワイヤー加工する事によってワイヤーも安定し、かつ 1 枚あたりの加工時間も減り、約 50% のコストダウンにつながります。薄物加工でお困りの際は是非、城陽富士工業にお任せ下さい。

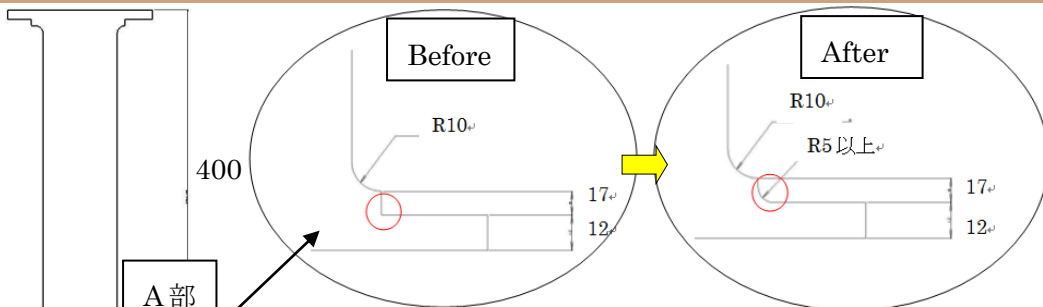


**DATA**

□材質:SPC1  
□形状:1×φ62mm



**ブラケット部品の R 形状への変更による 30% のコストダウン提案！**



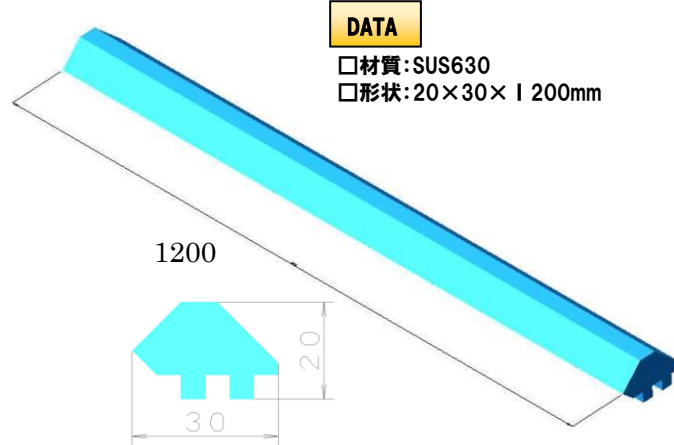
**DATA**

□材質:SS400  
□形状:30×200×400mm

絵のような形状の部品のボルト取り付け部分 A 部を After のように形状を変更することで外周切削加工の際にすべて同じ工程で加工することができ、再クランプして加工する 2 工程分の削減になり、コストダウンにつながります。

**特殊形状の長尺加工でも高精度に対応いたします！**

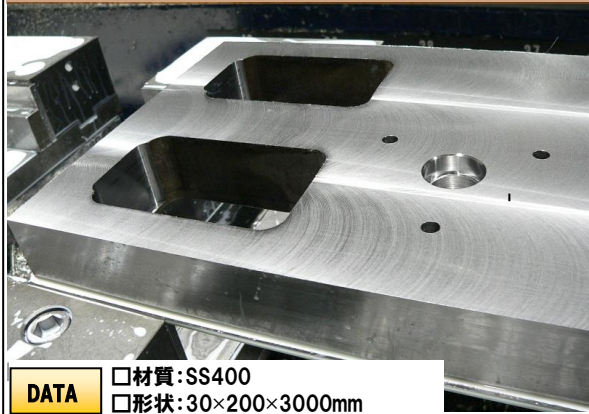
右のワークは SUS630、ワークサイズ 20×30×1200mm の長尺部品です。この部品は最終的に、総研磨をするのですが、このような特殊な形状に加工すると、大きく歪みが発生します。SUS630 は、非常に歪みを取りにくい材料で、この様な特殊形状のため、苦労しましたが、歪み取り用の治具を作成し、最終的に歪みを 0.2mm 以内に収めました。できるだけ歪みを抑えることで、研磨工程の時間短縮につながります。



**DATA**

□材質:SUS630  
□形状:20×30×1200mm

**加工箇所の削減による 20%コストダウン事例**



**DATA**

□材質:SS400  
□形状:30×200×3000mm

左の写真は抜き穴を溶断で抜き、一面だけ削って、他の面は溶断のまま切削せずに完品にした部品です。表面処理が塗装の場合、均等に膜厚がのらない上に膜厚が不明確なので、図面に厳しい精度を入れ、その通りに加工を仕上げて結局塗装する面は精度がなくなってしまいます。このような場合、必要な精度のある面のみを切削して、それ以外を“溶断で可”と指示することで抜き穴のすべての面を削るのと比べて、切削時間の短縮及び 20%コストダウンをすることが可能です。

**経営方針発表会を開催致しました。**



平成 26 年 8 月 1 日に社長交代となり、9 月 11 日文化パルク城陽にて経営方針発表会を開催いたしました。創業から 34 年間の歴史を振り返り、また、社長より今後の城陽富士工業株式会社としてのビジョンを発表いたしました。創業時よりお世話になりご多用の中、ご臨席下さいましたご来賓の皆様、お祝いのお言葉を頂いた皆様有難うございました。