

ンジニアのための加工技術情報誌 Vol.13 2013年10月24日発行

< 城陽富士工業 社員が語る今月のコラム >

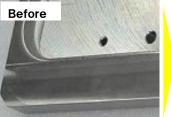
皆さん、初めまして。マシニングセンターでの加工を担当している製造 第一課の小林 繁と申します。入社当時はマシニングのプログラムは全く 分かりませんでしたが、先輩方が丁寧に教えてくださったお陰で、今では 数種類の機械を扱うことが出来るようになりました。時には加工が上手く出 来なかったり、ミスをしてしまったりなど落ち込むこともありますが、めげずに 高精度な製品を作製できるよう日々努力しています。積極的にプログラミ ングの練習時間をつくり、スキルを向上させていきたいと思っています。



製造一課 小林 繁

面相度 Ra 0.3 μ m を実現!シール面加工なら城陽富士工業にお任せください





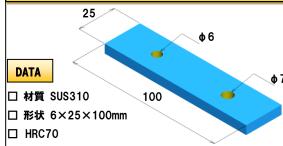


□ 材質 SUS303 □ 形状 12×170×418mm □ 面粗度 Ra 0.3 μm(直線部分)、Ra 0.8 μm(R部)

SUS303のプレートに幅8 mmのシール面加工を施し、面粗度Ra 0.3 μm(直線部分)、Ra 0.8 μm (R部)を達成しました。シール面加工はエンドミルによる機械加工では円を描くように切削していくた め円弧状の切削痕が残り、その切削による節目から気体が入り込んで高真空及び超高真空状態 を保てなくなります。よってエンドミルでの加工後に円弧状の切削による節目が消えるまで、根気よ くシール面の磨きを行う必要があります。手作業で行うため、面粗度を高くするには技術が必要に なり、弊社では熟練工が作業を担当します。シール面加工も城陽富士工業にお任せください!

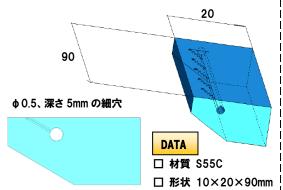
DATA

ジグボーラならHRC70の高硬度材でも切削が可能!



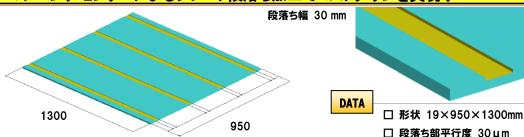
左の写真は表面硬度 HRC 70 になる処理 を施した SUS310 のワークに、 66のタップ 加工と φ7の穴加工を行った事例です。 HRC 70 まで硬くした材料でも、弊社が所有 するジグボーラであれば加工することが可 能です。弊社の設備力と技術力に最先端 の工具を組み合わせることで高硬度な材 質でも穴加工を行うことができます!

斜め細穴加工に挑戦! ø0.5 · 深さ5mm の高精度細穴加工を実現!



φ 0.5、深さ 5mm の細穴加工を 60°の傾 斜をつけて交差する穴まで加工しました。 細穴でかつ斜めに加工しなければならない l ため、穴をあける始めと終わりにドリルへの ¦応力が均一にかからず偏ってしまいます、 結果、ドリルが折れやすく加工が困難です。 何度も試行錯誤を繰り返し、最適な加工条 件をつくりあげ、深さ5mmまで達成できまし lた。今後もより深い斜め細穴加工に挑戦し ていきます。高精度細穴加工でお困りの方 □ 形状 10×20×90mm 」は、城陽富士工業までご相談ください!

マシニングセンターによるプレート段落ち加工でコストダウンを実現!



SS400 のプレートに段落ち加工を行い、平行度 30 μmに仕上げました。こちらは、弊社の大型マ |シニングセンターでの加工のみで研削加工をせず平行度 30μm に仕上げています。マシニングセ ンターのみで高精度に仕上げることができるので、研削工程を削減することで、低コスト・短納期の 実現が可能です。高精度な大物プレート加工のことなら、是非、城陽富士工業にお任せください!

城陽富士工業 東京オフィス、本格稼動中!是非、お越しください!

城陽富士工業では、東京オフィス を開設してはや2ヶ月。関東のお 客様へのサービス向上を目的とし て、本格的に稼動をしています。 快適なお打合せが出来るよう商 談スペースも完備しております。 是非遊びに来てください!







■ 城陽富士工業株式会社 東京オフィス 〒105-0004

精密加工技術ニュース

発行:城陽富士工業株式会社

URL: http://www.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/

東京都港区新橋6丁目4番3号

〒610-0101 京都府城陽市平川中道表 71番地の 2 TEL: 0774-53-8921 FAX: 0774-56-0263

Mail: info@ioyofuii.com