

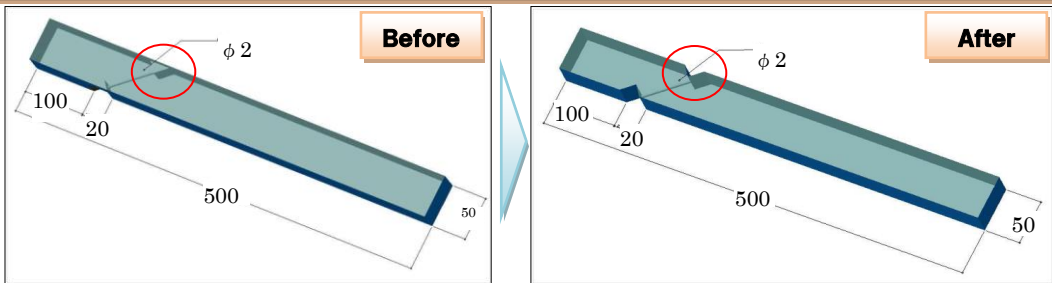
＜ 城陽富士工業 社員が語る今月のコラム ＞

こんにちは。城陽富士工業、常務取締役の江森雅彦です。ついこの前、お正月を迎えたと思ったら、もう2月も後半になりました。月日が経つのは本当に早く感じられます。日々を何気なく過ごすのではなく、目標を定め、着々と前に進める意識が重要です。昨年、当社では社長交代という大きな節目の年となりました。これから新社長のもと、お客様のニーズにこたえられる企業になれるよう、さまざまな社内改善の取り組みをしていきたいと思っています。今後ともどうぞよろしくお願いいたします。



常務取締役 江森 雅彦

**ちょっとした工夫で大幅費用削減！部品形状の変更によるコストダウン事例！**



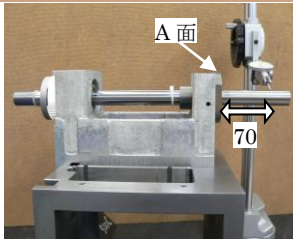
部品の形状変更によるコストダウン事例のご紹介です！Beforeの赤丸で囲った箇所の形状を高精度な位置精度で加工するには、横型マシニングに突き出し量が250ミリ以上のエンドミル等を使用し、従来の五分の一度の条件出しでしか加工できません。また、2工程が必要で、工数が掛かりコスト高の原因となっていました。そこで、機構上問題が無ければ、Afterの形状に変更することで、工数削減によるコストダウンが可能となります！具体的には、ワイヤーカットにより、赤丸で囲った箇所を形状加工し、その後、汎用フライスで穴加工をすることができるため、工数を大幅に削減できるということです。当社では、積極的に部品形状の変更によるコストダウン提案をします。形状の変更によるコストダウン可否については、お気軽にご相談ください！

**DATA**  
□サイズ: 30×50×500m  
□材質: A5052  
□ポイント: 形状変更によるコストダウン

**軸の回転振れ公差±30μmを実現！高精度ユニット部品は城陽富士工業へ！**

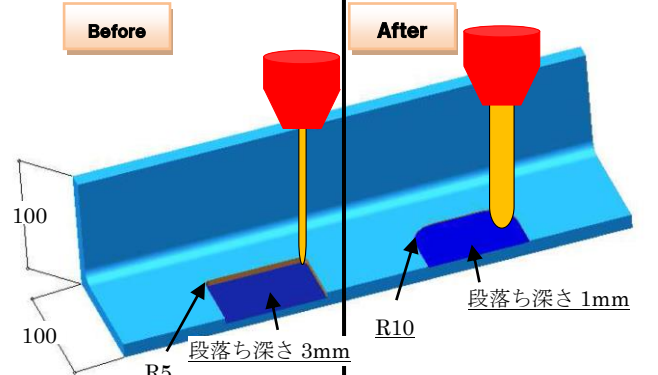
高精度なユニット部品の製作事例をご紹介します。右の写真の通り、マシニングセンターで加工した鋳物に、長さ350mmのスピンドル軸を通し、A面から70mmの位置にピックを当て、軸を回転させた時の振れを計測しました。狙い通り30μm以内の精度を実現です。機械加工と、組立時の調整技術により、ご要望の精度に仕上げます。高精度なユニット部品の製作は、部品加工から一貫して弊社にお任せ下さい。

**DATA**  
□計測位置: A面から70mm  
□振れ公差: ±30μm

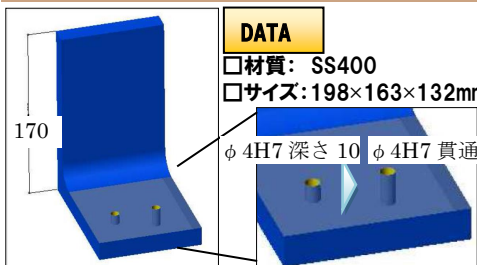


**寸法変更によるコストダウンのポイント！アングル材の段落ち加工品の事例！**

右の図のように、アングル材の底面に段落ちの加工をする場合は、切削刃物を長く突き出して加工する事になります。この場合、段落ち部分の寸法を、BeforeからAfterのように変更することによって、加工時間を短縮してコストダウンを図ることが可能です。段落ちのRを5Rから10Rへと変更することで、剛性が高い大きな径の切削刃物で加工ができます。また、段の深さを3mmから1mmへと浅くする事で削り代が少なく済みます。したがって、加工時間が短縮し、コストダウンとなります。機械加工では、このように部分的な寸法変更で加工コストを下げられるケースが多々あります。お客様のお取り扱い中の部品で、必要以上にコストをかけて製作しているものはございませんか？コストダウン可否のご相談は、お気軽に城陽富士工業までお問合せくださいませ！



**ピン穴加工のコストダウンのポイント！止まり穴から貫通穴への変更事例！**



**DATA**  
□材質: SS400  
□サイズ: 198×163×132mm

ピン穴加工のコストダウンのポイントのご紹介です。事例として、左の図の通り、アングル材にピン穴加工がある部品を想定します。この場合、ピン穴の位置が壁近くにあり、穴加工には長いホルダーと刃物が必要になり、工具代が高くなります。ピン穴を貫通の指示に変更してもらうことにより、反対の面から普通のホルダーで加工することが可能になるので、特殊な工具代が掛からず、コストダウンに繋がります。

**「京都ビジネス交流フェア2015」へ出展しました！ご来場有難うございました！**



城陽富士工業は、2月18日(水)～19日(木)にかけて京都パルスプラザにて「京都ビジネス交流フェア2015」に出展致しました。ブースでは、以前から好評である細穴加工、細溝部品を展示しました。弊社では高速スピンドルを導入して、大物部品の細溝加工も可能になりましたので、ご要望のワークがございましたらぜひご活用ください！また、展示会当日は、沢山の皆様にご来場いただきまして誠に有難うございました。来年も出展予定ですので、是非お越しくださいませ。