

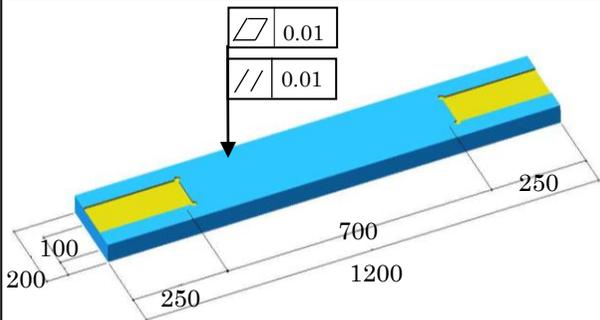
＜ 城陽富士工業 社員が語る今月のコラム ＞

こんにちは。城陽富士工業、製造技術部 部長の江森智彦です。弊社では昨年の6月より、社内メンバーを集めて航空宇宙チームを作り、航空宇宙産業向けの、JISQ9100取得へ向けて取り組んでおりました。そして、今年の2月にJISQ9100の認証を取得することが出来ました。JISQ9100では、品質・納期に対して今まで以上に高いレベルが求められますので、より良い仕組みづくりを行うことで、城陽富士工業の更なるレベルアップに上げていきたいと考えています。今後ともどうぞよろしくお願いいたします。



取締役部長 江森 智彦

**研削を省略！ノウハウを活かし鋳物長尺部品のコストダウンを実現！**



鋳物長尺部品における高精度切削と研削省略事例について紹介します。左の製品は、材質がFC250、サイズは50mm x 200mm x 1200mmの鋳物製の長尺ワークです。このような大物鋳物部品では、平面度・平行度を出すためには切削を行った後に、研削を行うことで要求精度を満たすことが一般的です。弊社独自の高精度な大物加工技術を生かすことにより、切削のみで平面度・平行度共に10ミクロンに仕上げることが出来ます。これにより、後工程に必要であった研削の工程を省略することができ、大幅な納期の短縮を実現することができます。鋳物長尺部品は城陽富士工業にご相談下さい！

**DATA**

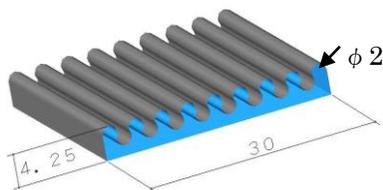
- 材質:FC250
- サイズ:50mm x 200mm x 1,200mm
- 平面度、平行度:10μm
- ポイント:研削の省略で、コストダウン、納期短縮を実現

**加工が困難な、アルミのワイヤー放電加工なら城陽富士工業にお任せ下さい！**

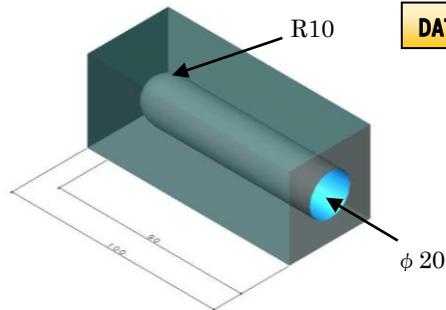
右図は、材質がA5052、サイズが5mm x 30mm x 30mmのワークで、φ2の溝と出っ張りが交互に全長方向にある製品です。出っ張り部分がφ2と小さいので、切削加工であると熱が加わり、歪が生じる可能性があります。しかし、ワイヤー放電加工にて対応することで、製品が歪むことなく、きれいなR形状に加工を行うことができます。城陽富士工業では、アルミのワイヤー放電加工実績が多数ございます。

**DATA**

- 材質:A5052
- サイズ:5mm x 30mm x 30mm



**自社オリジナルの切削工具できれいな仕上げ面、高品質な加工製品をお届け！**



**DATA**

- 材質: SUS630
- サイズ:40mm x 40mm x 100mm

穴の奥の加工事例を紹介いたします。左図はφ20H9、深さ90mm、穴の奥のR10の加工です。何でも無いような加工と思われがちの加工ではありませんが、切削油が先端にかからず、切粉が詰まってしまうため、刃物が折れたり詰まったりし、エンドミルが振れてφ20H9の穴が大きくなってしまいう可能性があります。φ20 x R10のボールエンドミルに自社で追加工をした特殊工具を使用することで、φ20H9とR10のつなぎ目もきれいになります。切粉を排除することにより切削油がしっかりとかかるようになり、仕上げ面も向上することが出来ます。城陽富士工業では、高品質な加工製品をお客様へお届けするため、工具にも工夫を凝らし、製作を行っております。



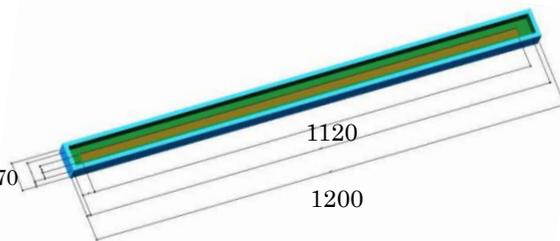
通常のボールエンドミルに自社で追加工を行ったオリジナルの工具によってきれいな仕上げ面、高品質な加工製品を実現しました。

**複雑な長尺物も城陽富士工業にお任せ！直角度、平面度0.05mmを実現！**

右の製品は材質がSUS304、ワークサイズが50mm x 70mm x 1200mmで、大きなポケット形状があり、裏には段のある部品です。この長さでこれだけの掘り込みを行うと、粗加工をした時点で1mm程度の反りが発生します。しかし、ここから歪み取りの工程を行いながら加工をすることにより、最終的には直角度、平面度共に50ミクロン以内に抑えることができました。複雑な形状の長尺物も城陽富士工業にお任せください！

**DATA**

- 材質:SUS304
- サイズ:50mm x 70mm x 1,200mm
- 直角度、平面度:50ミクロン以内



**城陽富士工業が生産管理のモデル企業として、書籍で紹介・掲載されました！**

生産管理の専門書である、『ぐるっと！生産管理』に、生産管理システム導入による、業績アップモデル企業として紹介・掲載されました。お客様へ最適な価格、高品質な製品をお届けできるよう、自社オリジナルの生産管理システムによって設備稼働時間のデータ蓄積を実施し、データ分析結果を現場へフィードバックすることで、日々、生産性管理を行っております。また、設備稼働率の向上を目的とした小集団カイゼン活動も行っております。長尺部品のことなら、城陽富士工業へお気軽にお問合せください。

**精密加工技術ニュース**

精製工場：〒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

Mail: [info@joyofuji.com](mailto: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/>