

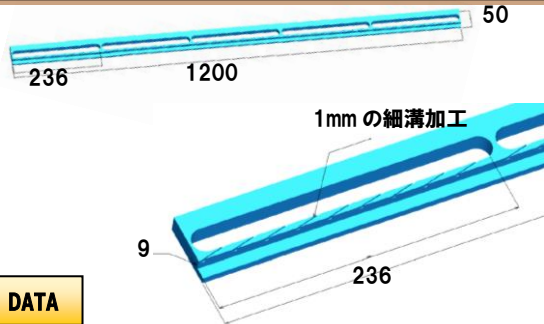
< 城陽富士工業 社員が語る今月のコラム >

こんにちは。製造第1課の中西大知です。主にマシニングセンターでの加工を担当しています。あつという間に今年も残り僅かになり、年内に製品を納品すべく追い込みの時期ですね。ところで、この時期になるといろんな場所でイルミネーションが見られるようになります。先日、私は神戸ルミナリエを見に行ってきました。今まで一度も行ったことがなかったのですが、写真や映像で見るより自分の目で見たほうがずっと綺麗でした。また来年も見に行きたいと思います。それでは、皆さんよいお年をお迎えください



製造一課 中西 大知

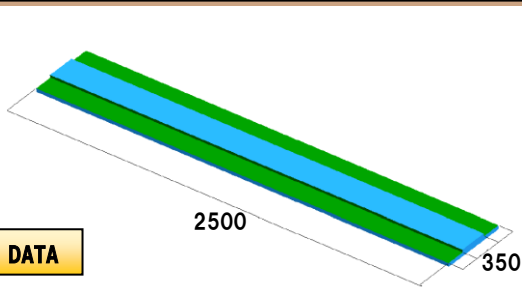
高硬度(HRC55 塩浴室化後)の歪取り加工で平行度 30 μ mを実現!



左の図は SUS303(15×50×1200mm)に塩浴室化の処理を施し、HRC 55 以上になった高硬度のワークです。歪取り加工にて段落ち部の公差と底面の平面度を30 μ mに仕上げています。熱処理後に歪が0.3mm程発生し、さらにこのような長穴箇所がいくつかある硬度なワークは歪を取りにくいのですが、弊社独自の歪取りの技術によって30 μ mまで歪を除去する事が可能です。表面硬度が必要な塩浴室化処理から歪取り仕上げまで対応いたしますので、このような加工でお困りの方は城陽富士工業に是非、ご連絡ください。

- DATA**
- 材質 SUS303 □段落ち部 9±0.02mm
 - 形状 15 × 50 × 1200mm □平行度 0.03

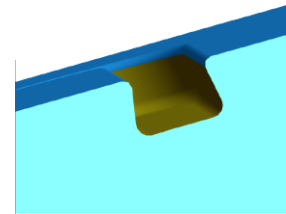
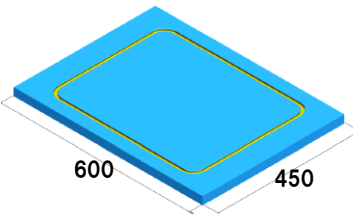
アルミの長尺ワーク(2,500mm)で平面度 50 μ mを実現!



左の図は A5052(35×350×2500mm)に段落ち加工を行い、平面度50 μ mに仕上げました。こちらは、研削加工をせずに弊社の大型マシニングセンターでの加工のみで仕上げています。以前、19×950×1300mmのSS400で平行度30 μ mのワークをご紹介しましたが、今回はアルミを使用し、約2倍の長さであっても高精度に仕上げることに成功しました。今後も様々な材料や大きさで高精度加工に挑戦していきます! 大型プレートの高精度加工のことなら城陽富士工業にお任せください。

- DATA**
- 材質 A5052
 - 形状 35×350×2500mm
 - 段落ち部 平面度 0.05

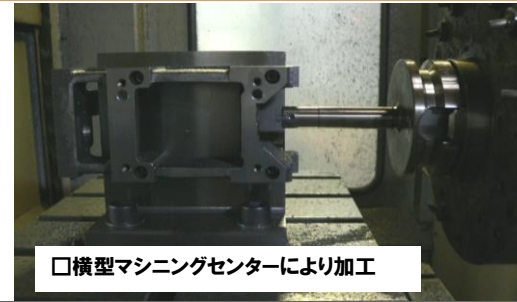
アリ溝磨き加工のことなら城陽富士工業にお任せください!



- DATA**
- 材質 SUS303
 - 形状 25×450×600mm

SUS303(25×450×600mm)のワークにアリ溝部分の磨き加工を行った加工事例をご紹介します。こちらのプレートは、アリ溝となっており、入り口が非常に狭く、磨くのが難しくなっています。しかし、このような加工が難しい部分でも城陽富士工業では丁寧に根気強く手作業で磨くことによって、アリ溝のR部まで、きれいに仕上げることが可能です。アリ溝の磨き加工のことなら城陽富士工業にお任せください。

自作治具による高精度な鋳物(FC)横型加工事例のご紹介



□横型マシニングセンターにより加工

左の写真は、お客様の製品のクランプ方法に合わせて治具を製作し、精度穴の仕上げ加工を行っている写真です。弊社では、使用方法に合わせたクランプ方法により、更に高精度な穴を仕上げることを考えています。城陽富士工業では必要であれば製品の使用にあった治具を製作して更に高い精度で安定した製品づくりを常に考えております。鋳物の高精度加工も城陽富士工業にご相談ください。

Merry Christmas & Happy New Year!!



メリークリスマス☆今年も残るところ1週間になりました。弊社では12月29日～1月5日まで休業させていただきます。今年は、技術セミナーの開催や東京展示会の出展、東京オフィスの立上げ、長尺(6m)マシニングセンターの導入等たくさんの挑戦をすることが出来ました。これもひとえに皆様の御協力の賜と深く感謝しております。また、これらを機会に知り合えた方も一つのご縁ではないでしょうか。これからも良い関係を築いていきましょう。皆様、今年もお世話になりました。また、来年も2月に京都の京都ビジネス交流フェア2014、6月に東京の機械要素技術展の出展等、新しいことにチャレンジし、変化できるように努力していく所存です。皆様、来年も何卒宜しくお願い致します。