

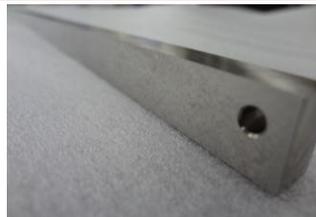
＜ 城陽富士工業 社員が語る今月のコラム ＞

こんにちは。城陽富士工業 製造技術部長の江森智彦です。製造現場・品質管理を担当し現場では主にマシニングセンターの加工に携わっています。社内では技術向上の為、今年7月から技術開発部を立ち上げて毎月テーマ（今月は難削材での細溝と細穴の加工）を決め、新しい加工に取り組んでいます。また、来年2月21、22日に京都パルスプラザで開催される京都ビジネス交流フェア2013に出展するにあたり、プロジェクトメンバーが先日決定し、現在設計段階から取り組んでいます。皆様のご来場をお待ちしています。



製造技術部長 江森 智彦

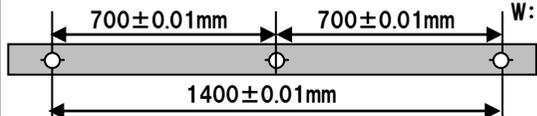
SUS304、1,500mmの長尺加工で穴ピッチ精度±10μmを実現！！



DATA

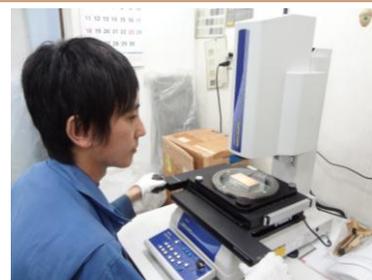
- 材質 SUS304
- 形状 9×15×1500mm
- 穴ピッチ精度 ±10μm

L:1500mm
W:15mm



左の写真をご覧ください。SUS304・1500mmの長尺加工ですが、ワークが長く非常に反りやすいのに加え、穴ピッチにおいて±10μm(0.01mm)の精度が求められた事例です。細くて長い長尺物は多くの工程が必要となりコストも高くなるのですが、そこは城陽富士工業の得意とするところ。品質・コスト共にお客様に満足していただける様最高のパフォーマンスを発揮します！

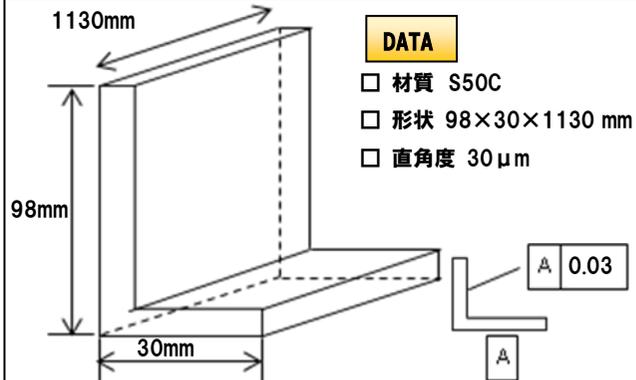
品質管理の徹底！国家資格「二級機械検査技能士」による取り組み！



二級機械検査技能士 江森智彦
製造技術部長の江森は二級機械検査技能士の有資格者。今後は、一級の取得を視野に入れて業務に取り組んでいます。

城陽富士工業では万全の体制で品質管理に取り組んでいます。お客様に製品をお届けする際には三次元測定器によるデータを添付しているのですが、その際、二級機械検査技能士をはじめ複数名の検査員が徹底した品質管理を行っています。測定方法の指導については、もちろん、この機械検査技能士の資格者が行っています。通常業務と並行しての資格取得のための技能研鑽は大変ですが、多くのお客様に安心して製品をお届けし信頼いただけるよう努めています！

コストダウン情報①：S50Cの削りだしによるL字アングル精度出しのポイント



DATA

- 材質 S50C
- 形状 98×30×1130mm
- 直角度 30μm

左のような長尺のL字アングル(L:1130mm)を加工する場合、アングル材から切削加工をして求める精度を出そうとすると材料費は安く済むのですが、歪みが発生しやすく、加工工数がかかり総コストが上がってしまいます。そのような場合はS50Cの黒草材から削り出すことで、材料費は高くなっても精度を確保した加工が可能となり、加工工数の削減によるコストダウンを実現することができます！

コストダウン情報②：ステンレス研削スピード向上により2割のコスト減！



DATA

- 材質 SUS304
- 形状 15×300×540mm
- 平行度 70μm

砥石を変更



担当：製造三課課長 十川昭文

城陽富士工業では最高の製品を最高の価格でお客様に提供するべくコストダウンに努めています。上記は砥石変更によってロータリー研磨におけるコストダウンを実現した事例です。ワークに最適な砥石組織を検討、結合度・硬度を見直し砥石を変更しました。その結果、ドレス回数が半減し工程を削減することでステンレス研削での2割のコストダウンを実現することができました！

ショールームを開設いたしました！長尺・超高精度ワークを展示中！

城陽富士工業では、この度ショールームを開設しました。展示品には、城陽富士工業が得意とする長尺マシニングによる加工技術・ジグボアでの高精度加工、また、横マシニングによる立体加工物や同軸加工をご覧いただくことができます！展示物は順次追加していきます。是非、ショールームまで足をお運びいただき、目で見ても触れてお確かめ下さい！お待ちしております！



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

〒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@joyofuji.com

「精密加工コストダウン.COM」 URL：http://www.seimitukakou-costdown.com/
「機械部品通販.COM」 URL：http://www.kikaibuhin-tuuhan.com/