

精密加工技術ニュース

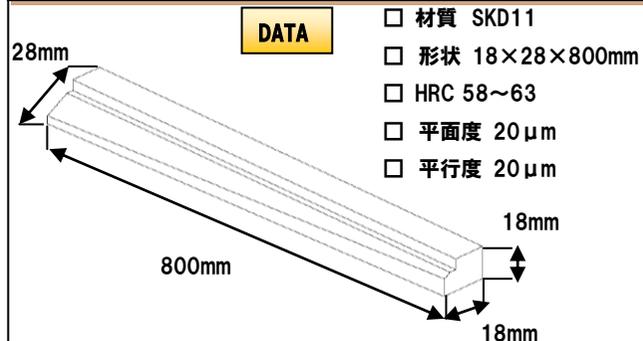
< 城陽富士工業 社員が語る今月のコラム >

新年あけましておめでとうございます。城陽富士工業、製造技術部課長の松谷雅人です。私は主に大型マシニングセンターを担当し、日々、技術向上に努めています。長尺の品物は加工歪みが生じ易いですが長年の経験と知識で高精度の製品づくりを行っています。最長 3mの長尺物は私にお任せ下さい。また、2月21日、22日に開催される京都ビジネス交流フェア 2013に向けて、現在、難削材での細溝加工、細穴加工などを取り入れたチョット面白い展示物を製作中です。是非ご来場頂き、弊社のブースにお立ち寄り下さい。製造技術部課長 松谷雅人



製造技術部課長 松谷雅人

焼入れ長尺ワーク(L=800mm:SKDS11)による高精度加工のポイント!



左図は焼入れ部品の長尺物です。焼き入れ物の長尺品は大きな歪みが発生するので、熱処理や加工工程の中で焼鈍や歪取りなどのノウハウが必要となります。城陽富士工業では一つ一つの工程を丁寧に仕上げることで最終の仕上げ時間を速くできる為トータル時間を短縮し、高精度な品物を製作することが可能です。

HPM38、HRC40~45、φ0.5mmの溝加工、加工時間短縮への取り組み!



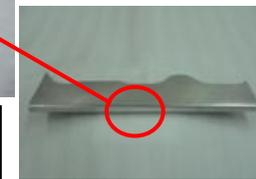
- DATA**
- 材質 HPM38
 - 形状 20×100×500mm
 - HRC 40~45
 - 溝幅 0.5mm
 - 溝深さ 0.5mm

左のワークは材質 HPM38、HRC40~45 にφ0.5mmのエンドミルにて社名(溝幅0.5mm深さ0.5mm)の加工をしたものです。高性能な高速スピンドルで回転数を通常の4倍となる50000回転で行いました。また、切削条件を切り込み量を少なくし送り速度を上げる高速回転を生かした条件に変更することで加工時間を40%削減する事ができました。城陽富士工業では加工技術者が展示会などで常に最新の情報を収集し、最短工程、最速加工、最高品質でのコストダウンに取り組んでいます。

長尺(100×2800mm)の全周R加工なら城陽富士工業にお任せ下さい!



- DATA**
- 材質 A7075
 - 形状 100×2800mm
 - 全周 R 1.5



※航空機に使用され正確な仕上がりが求められる。

A7075、100×2800mmのワークを全周R1.5に加工しました。機械加工では、仕上げる事が不可能な段差や曲線などのあるワークのため、様々な工具を使ってRゲージ(測定器具)で確認しながら仕上げました。航空機関連部品は、仕上げの作業が非常に重要とされており、城陽富士工業ではその様な分野でも対応できる技術力を持っております。仕上げ加工が重要な品物は城陽富士工業にお任せ下さい。

最大計測範囲 2800mm、三次元測定器を新規導入!



FARO Edge
※多関節・7軸で複雑な形状や測定が困難な形状でも簡単に測定が行える。
※担当:製造技術部長 江森智彦。「二級機械検査技能士」有資格者。

城陽富士工業では、この度FAROのアーム型ポータブル3次元測定器を購入しました!最大計測範囲は2,800mm!今まで長すぎて計測が難しかったワークでも効率よく測定ができます。しかもポータブルで現場への持ち運びができ、作業の段取り時間が短縮、コストダウンに繋がりました。城陽富士工業では設備には投資を惜しまず、お客様に満足頂けるようモノづくりに取り組んでいきます。

機械プレート部品のオンラインショップ「機械部品通販.COM」オープン!

城陽富士工業では、この度「機械部品通販.COM」をオープン!金属プレート部品の専門に取り扱う機械部品の通販サイトです。製造直販だからできる低価格!小物から大物、3Mを超える長尺ワークまで品揃えは豊富です。もちろん特注品にも1個から対応しています。サイトでは、あらゆる金属プレート部品を網羅した「金属プレート部品総合カタログ」を無料プレゼントしています。アクセスお待ちしております。【<http://www.kikaibuhin-tuuhan.com/>】



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/>