

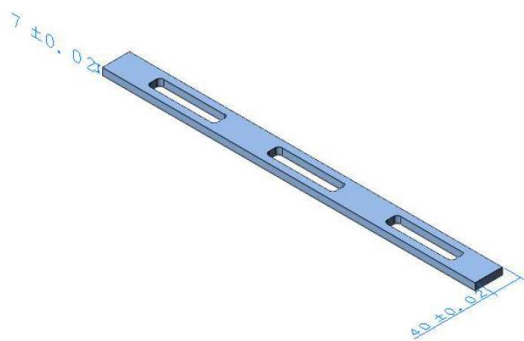
＜ 城陽富士工業 社員が語る今月のコラム ＞

こんにちは、製造部の十川昭文です。最近、一段と寒くなり、季節は秋から冬に移り始めてきましたね。週末農家の私は、大忙しの稲刈りシーズンを終え、ほっと一段落ついたところです。しかし、獲れたての新米は格別の美味しさで、自分で育てたと思うと喜びもひとしおです。[運動の秋][食欲の秋]など、様々な形容がなされる「秋」ですが、皆様はどの様に過ごされましたでしょうか？これから迎える冬の季節も楽しんで過ごしたいですね。



製造課
十川 昭文

高精度焼入れ加工は城陽富士工業にお任せください！



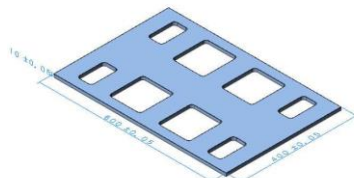
左の図は、焼入れ高硬度材(SUS440C、HRC50)に厚み・溝幅共に±0.02 高精度な加工をしたプレートです。このような焼入れ部品は、通常熱処理を行うと、歪が生じてしまいます。その歪を処理するための工程で、一般にはかなりのコストが掛かります。城陽富士工業では、焼入れ後の歪量を考慮して前加工し、熱処理後に研削、マシニングセンターで切削加工を行います。それによって加工品の厚の高精度に上げることが可能となり、長尺品の高精度かつ、競争力のある価格でご提供することが可能です。

DATA □ 材質:SUS440C・HRC50

□ サイズ:7mm×40mm×550mm

薄板形状部品の最短最速加工なら城陽富士工業にお任せください！

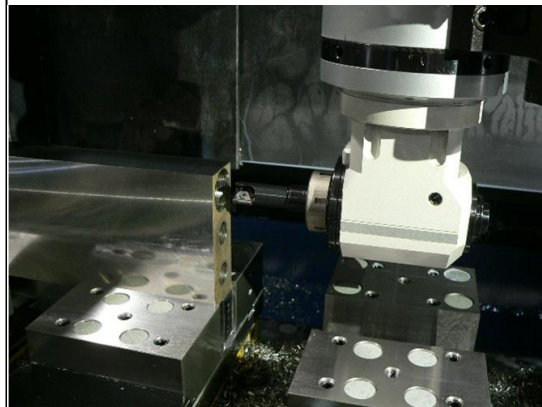
右の図は基準パレットの SUS304(10×400×600)のベース部品です。抜き穴が多い形状で、厚みに±0.05 平面度 0.1 の公差があります。このような部品では、厚みを加工後に抜き穴を加工するか、あるいは抜き穴を加工後に厚みを加工するかによって、歪み量や加工性が変わってきます。城陽富士工業では、材質、厚み、形状、大きさによって、どのような工程が最善かを考え、ノウハウを蓄積し最短最速加工に努めています。薄型形状部品でお困りの方は、是非一度、城陽富士工業までご連絡ください。



DATA □ 材質:SUS304

□ サイズ:10mm×400mm×600mm

長尺ワーク端面のタップ加工のコストダウンもご相談ください！



今回ご紹介するのは、材質 SUS630 の長尺高精度部品です。端面には M30 ピッチ 1.5 のヘリサート加工を行いました。一般的に、2mを超える長尺物や大型プレートなどの端面は加工が困難です。そのため別の加工機等を利用して端面へ穴あけ加工、タップ加工を行う必要があります。コストアップの原因となります。しかし、城陽富士工業では、アングルヘッドを使用し長尺端面加工も対応可能になりました。このような部品でお困りの方は、是非一度城陽富士工業までご相談ください。

城陽富士工業のHPがリニューアル致しました！

お客様に城陽富士工業をより知っていただくために、2017年10月より、城陽富士工業のホームページを10年ぶりにリニューアルいたしました。(URLはニュースの右下に記載しています。)城陽富士工業の得意とする長尺加工技術や歪とり技術や製品事例、VA・VE のご紹介、また、「超高精度 長尺・大物加工のエキスパート」と題した動画などのコンテンツ内容が新しく追加されており、お時間ございましたら是非ご覧ください！今後とも、お客様にご満足いただけますよう、社員一同精一杯努力させていただきます。今後とも城陽富士工業を何卒よろしくお願い申し上げます。



精密加工技術ニュース

発行：城陽富士工業株式会社 本社工場：〒610-0101 京都府城陽市平川中道表 71-2
URL：http://www.joyofuji.com TEL.0774-53-8921 FAX.0774-56-0263
「精密加工コストダウン.COM」 URL：http://seimitukakou-costdown.com/ Mail：info@joyofuji.com
「機械部品通販.COM」 URL：http://www.kikaibuhin-tuuhan.com/