

## 城陽富士工業 社員が語る今月のコラム

皆様こんにちは。製造部の岡松潤司です。私は、この度4月15日を持ちまして定年となりました。振り返れば、1984年に入社したので34年の勤続となりました。定年後も引き続き城陽富士工業で働く事になっています。私が入社した当初からの先輩もまだまだ元気にご活躍されています。私もそれを見習い、これから精進していこうと思います。皆様もお身体にお気をつけてお過ごし下さい。



製造技術部 岡松

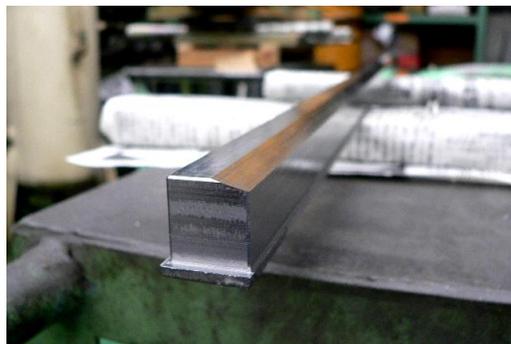
## ユニバーサルヘッドの活用で加工時間短縮+高精度化!

例えば、写真の様な斜め加工が必要なワークに対しては、従来はユニバーサルタイプのフライス盤で加工を行っていました。

その場合、通常のマシニングセンタで加工を行った後、ユニバーサルタイプのフライス盤にワークを載せ替える必要がありました。

そこで、当社ではカイゼン活動の一環として、BIG（大昭和精機）製のユニバーサルヘッドを導入。こうした斜め加工も、マシニングセンタ上で加工が行える様になりました。その結果、ワークの載せ替えがなくなり、リードタイムが短縮すると同時に、ワークが保持され続けるため加工精度も向上することになりました。

城陽富士工業では、こうしたリードタイム短縮・品質向上につながる改善活動に、引き続き力を入れていきます。



斜め加工が必要なワーク



ユニバーサルヘッド

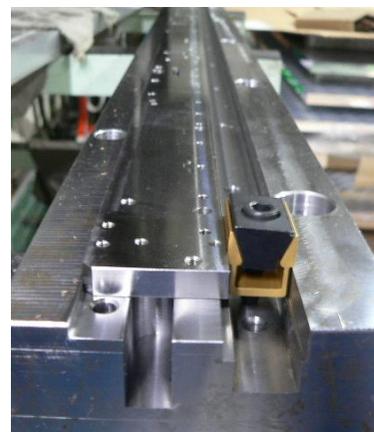
## 新設備：武田機械 新マシニングセンタ導入:



この度、城陽富士工業では、長尺ワークの加工をより効率的に行うことを目的に、武田機械製TK24S-4000MV-5を3月に導入いたしました。

同マシニングセンタはX軸ストローク4mと、一般マシニングセンタと比較して、かなりのロングストロークマシンとなります。当社が得意とする長尺ワークの生産能力アップが可能となりました。長尺ワークのご用命は、ぜひ城陽富士工業までお願いいたします。

## 治具の工夫で加工効率アップ



先ほどのカイゼン活動と同様、治具を工夫することによる段取り時間短縮の成功事例です。写真のイマオ・コーポレーション製ダブルエッジクランプは、六角穴付きボルトを締めることで、下方向にワークが固定されると同時に、クサビ型の機構によるクランプによって、左右方向にもワークが締め付けられます。

下方向、また横方向からワークに締め付け力がかかることにより、加工ひずみ等の影響で、ワークが浮き上がりやすい長尺加工においても、効果的・効率的にワークをクランプすることができる優れたものです。こうした地道なカイゼン活動が、当社の生産性向上・品質の向上に貢献しています。

## お知らせ：新入社員が入社しました!



城陽富士工業では4月2日より、製造技術部に1名、新しい仲間が加わりました。人材不足の中で、大切な仲間を先輩社員がしっかりと教育していきます。今年に入り機械設備の導入、人員の補強を進めており「生産性の向上」と「働き方」について取り組んでおります。そうした中で、多能工化への取り組みや個々のスキルアップ、改善提案などについて、お客様のご要望にお応えできるよう今まで以上に努めていきたいと思っております。今年度も何卒、宜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

URL：http://www.joyofuji.com

本社工場：〒610-0101 京都府城陽市平川中道表 71-2

TEL.0774-53-8921 FAX.0774-56-0263

「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/

Mail. info@joyofuji.com