



営業・業務 大塚

### 今月の部品職人 ～ 営業・業務担当 大塚 ～

こんにちは。向井製作所で営業・業務を担当しております、大塚と申します。向井製作所に入社して約3年になります。当社では、おかげさまでたくさんのお仕事を頂いている関係で、スピンドル内テーパー修正研磨などでもなかなかお客様のものとへ伺うことができませんでしたが、幸いにも業務スタッフの新しい仲間も増え、これを機に営業活動にも力を入れて行きたいと思っております。私はこれまで長年に渡り全国各地で切削工具販売に携わってきたので、その経験・人脈を活かし、特にセルフ研磨で皆様のお役に立ちたいと思っております。今後皆様のところにお伺いすることもあると思っております、その際はどうぞよろしくお願い致します。

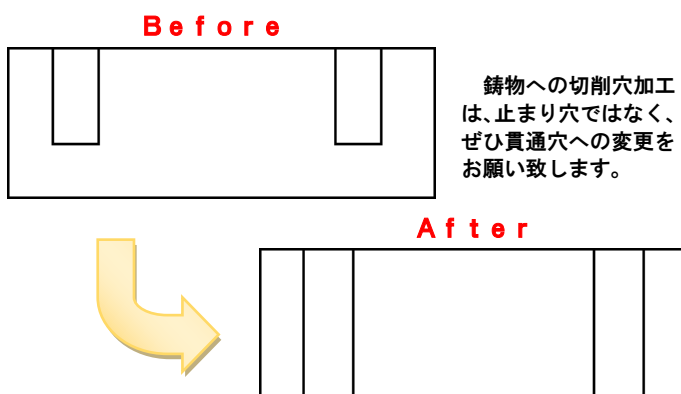
#### 鋳物の切削加工は穴加工にも一工夫を!

今回のVA・VE提案も、鋳物加工をテーマにお届けいたします。ワークに切削による止まり穴加工を行う場合、通常の鉄やステンレスであれば加工上の制限が無ければ普通に行うことができます。しかし、鋳物の加工となるとそういう訳には参りません。なぜなら、鉄やステンレスのソリッドの切粉は繋がった状態で排出されるのに対し、鋳物の場合は粉のような切粉が出るため、基本的にスムーズに排出されないからです。



通常は左のように繋がっていますが、鋳物は粉のようになります

このような場合は、下図のように、できる限り止まり穴を貫通穴に変更します。こうすることで、粉上の切粉もスムーズに排出されるので、刃物が破損するようなトラブルもなくなり、結果として効率UPとコストDOWNを両立させることに繋がります。



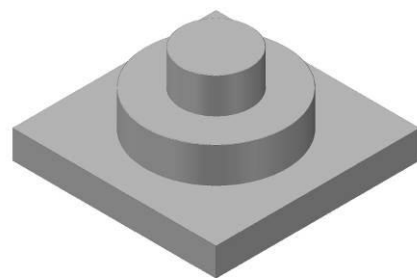
#### 自動車業界にも、セルフ研磨!!

向井製作所ではこのたび、東京ビックサイトで開催された展示会「オートモーティブワールド」に、セルフ研磨をテーマに出展いたしました。展示会ではメーカー様からはもちろん、マシニングセンタをお持ちの同業他社の方からもお声掛けを頂きまして、当社のセルフ研磨はまだ皆様のお役に立てると再認識いたしました。スピンドルの再研磨なら、全国どこでも当社にお任せください。たくさんの方にお越し頂きました



#### カイゼンへの取り組み ～ターニング加工～

今回は、ターニング加工による当社のカイゼンへの取り組みをご紹介します。下のような加工の際、マシニングだと複数本の工具が必要となる上、フライス加工時に小径のショルダーを使用し加工した場合には、平面につなぎ目の段差ができて、平面度が出にくい場合があります。その点、ターニング加工すると平面・側面・面取りまで1本のバイトで加工するので、つなぎ目なく平面度・面粗度も出しやすくなります。当社では様々な工作機械の中から最適な加工方法を選択し、効率のよいものづくりに取り組んでいきます。



豊富な設備から、最適な加工方法を選択します



～作業効率UPのためクレーンを2基追加導入～  
 向井製作所ではこのたび、大物ワーク、特に鋳物加工の作業効率を上げるため、クレーンを追加で2基導入しました。これにより、クレーン待ちで作業が止まることも少なくなり、計画的な段取りが行えるようになり更に効率が高まりました。当社ではこうした小さな積み重ねを通して、ますますお役に立てる企業を目指します。

○編集後記○ 皆様、最後までお読みいただき誠にありがとうございます。今回の部品職人VA・VE技術ニュース Vol.31 はいかがでしたでしょうか。これからも皆さんの役に立つ技術情報・VA・VE事例などを発信して参りますので、ご感想やご要望があればどしどしご意見ください。それでは次回もお楽しみに!

#### VA・VE 特設サイト 「機械部品 切削研磨.COM」

