



製造部 東郷 憲治

今月の部品職人 ～ 製造部 東郷 憲治 ～

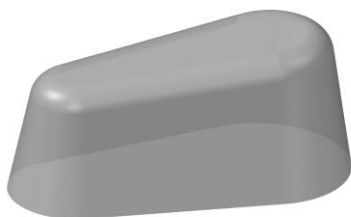
皆さん、はじめまして。製造部の東郷です。今年6月に入社しまして、年のせいか早いものでもう半年が過ぎました。いまはこれまでの経験を活かした、主に製造部門のコスト低減にかかわる方案・作業要領書作成、治具考案による段取り時間の短縮・容易化、切削指導等の取り組みに従事しています。趣味は磯釣りでイシダイ釣りに精通しております。大海原での竿先に集中しアタリを待つ瞬間が、最高潮です。仕事・家庭の事は全て忘れてリフレッシュできますよ。これからは、蓄積した技能を惜しみなく伝承し、若手の育成・生産性向上に取り組んでいきたいと思っております。今後共、向井製作所をよろしく願いいたします。

クランプを考慮した形状設計でコストダウン!

鋳物の切削加工が得意な向井製作所では、ただ鋳物を削るだけではなくコストダウンに繋がる設計段階からの形状変更のご提案を行っています。今回は、切削加工の際のクランプまでを考慮した設計提案によるコストダウン事例をお伝えします。

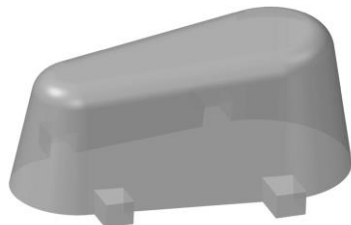
Before図のように、ほとんどの鋳物製品は複雑な形状であり、また平面があるものでも凸凹になっていることが多く、このままではクランプしにくい、あるいはクランプできないことがあります。クランプに必要な部分を削り、平面を確保するケースもありますが、すべてに対応できる訳ではありません。

Before



このような場合、当社からは設計段階からクランプまでを考慮した設計を行って頂けるようご提案を行っています。例えばAfter図のように、クランプする為の耳を材料に付けることができれば、しっかりとクランプすることが可能です。なお、耳の部分は不要であれば切削で落とせばよいので、最終製品の形状には影響しません。すでに鋳型を起こしている場合は対応が難しくなりますが、設計変更が可能、あるいは設計中の際にお声掛け頂ければ、当社から最適形状を提案させていただきます。

After



セルフ研磨を活用されたお客様の生の声

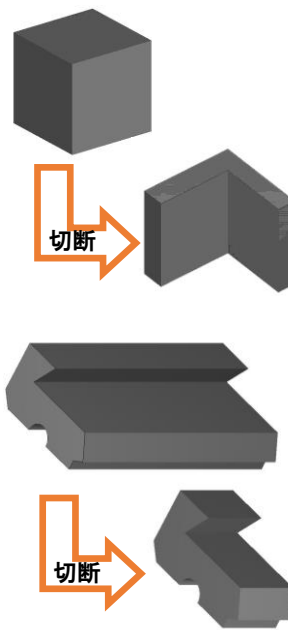
向井製作所が全国各地で展開している「セルフ研磨」出張サービスについて、今回はサービスを活用頂いたお客様の生の声をお伝え致します。牧野・碌々のマシニングを長年使っておられるこちらのお客様では、精度が出ないのでこれまで仕上げ加工にとっても時間が掛かっていたそうです。そこで当社のセルフ研磨を活用頂いたところ、新品同様になりとても満足、セルフ研磨はみんなもっとやるべきだ!とおっしゃって頂きました。ぜひ皆さん活用して下さい!

仕上げに時間かかっていた加工でかかっていた、研磨前後で比較するとかなり良く、新品同様になった、もっと広まってほしいと思った、ぜひ加工してほしいなと思いました。

こんなにうれしいお声を頂きました!

カイゼンへの取り組み ～加工方法の最適化～

向井製作所では、作業工数・段取りを低減すべく加工方法の最適化を図っています。切削のプロである我々は、得てして切削だけで加工してしまいがちですが、切削する箇所が大きい材料に関しては、鋸盤で切り落としてから切削加工を行うことがあります。この方法は、最初から切削するよりも大幅に加工時間が短縮でき、何より重切削に伴う加工歪みも軽減できます。またこの方法は、実は小物の量産加工でも非常に有利であり、通常1個ずつ個別に切削するところを、連材でまとめて作って切断すれば、工程数が減って一個当りの製作時間の大幅な短縮が可能になります。ブロック材・バー材から鋳物まで幅広い加工を行ってきた、当社ならではの工夫です。



さまざまな側面から最適な加工方法を選択します

～ 大型の横型マシニングセンターを導入～
 このたび向井製作所では、三菱重工製の横型マシニングセンターMH80Cを導入いたしました。パレットサイズは800mm角であり、当社の中では一番大きなワークに対応できるものとなります。このMH80Cの導入に伴い、今までよりもより大きい部品を加工することが可能となりました。大きなワークでも当社にお任せ下さい。

○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.30 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」

<http://seisaku-kenma.com/> 機械部品 切削研磨 検索