



工場長 田島 守

今月の部品職人 ～ 工場長 ～

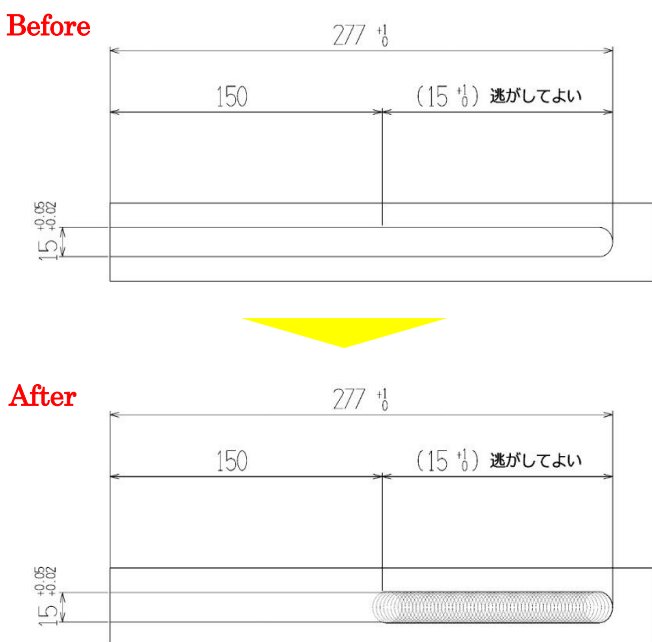
向井製作所工場長の田島守です。早いもので入社して三十数年、体力の衰えも感じるようになりました。入社以来ずっとNCフライス盤を駆使して部品加工に励んでいます。最新の機能はありませんが、これまでの経験と創意工夫で満足できる製品を心掛けています。近年、図面の要求する精度が以前に増して細かくなって加工の難易度も上がっています。自身のこれまでの経験が役立つなら後身に伝えていければと思っています。近頃、週末になると農作業に駆り出されています。先日はネギを植えました。茄子、トマト、ジャガイモなど収穫が楽しみです。

工具の工夫で無人連続加工を実現します

向井製作所ではお客様のコストダウンに貢献するために日々加工方法の見直しを行っております。今回は、幅15mmの深溝の加工方法を見直し連続無人加工を実現した事例です。

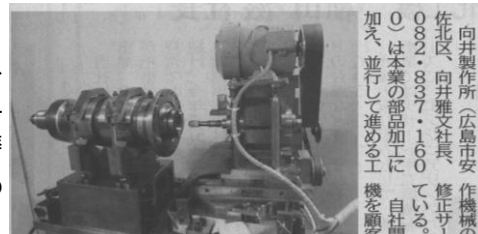
Before図のような幅15mmの溝を加工する際、通常は荒加工をφ12ラフィングカッターで加工します。この工具では切粉の排出が悪いうえ、特に材料が硬い場合は刃物への負荷も大きくカッターが破損する事があります。従って、このままでは加工をやり直しによるタイムロスが発生してしまいます。

こうしたケースにおいては、向井製作所はφ14プランジングカッターで荒加工をし、ソリッドエンドミルで幅決め加工を行います。こうすることで工具破損も無くなり、連続無人加工時間を増やすことが可能となり、コストダウンに繋がるのです。



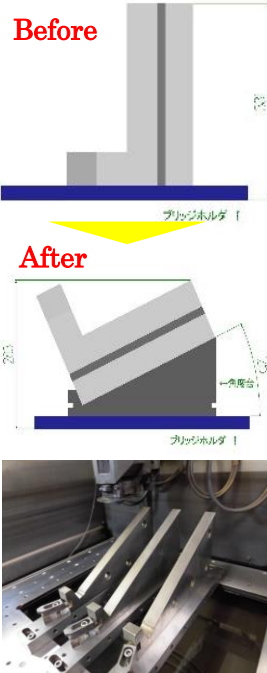
当社の取り組みが新聞に掲載されました

向井製作所のセルフ研磨への取り組みが、日刊工業新聞に記事として掲載されました！6月14日付の特集記事【中国・四国特集 わが社の宝】では、セルフ研磨事業と引取研磨サービスについて掲載されています。当社は今後も広島本社と関東営業所の12台のセルフ研磨機でセルフ研磨を全国対応すると同時に、



ワイヤーカットでも治具を有効活用！

治具を使った加工の生産性向上を得意とする向井製作所では、マシニングや旋盤などはもちろん、ワイヤーカットでも治具を活用しています。右の事例は高さ330mmのワークになりますが、実は当社のワイヤーカットはZ軸が300mmなので通常では加工できません。そこで向井製作所ではAfter図のように25度斜めに傾け、高さを280mmに抑えるような治具を製作したことで加工が行えるようになりました。向井製作所のWEBサイトでは各工作機械のストロークが書いていますが、今回の例のように状況によってはそれを超えて加工を行うことも可能です。まずは当社にお問合せください！



～ 展示会に行ってきました ～

先日マザックテクノロジーセンターへ見学に行きました。展示されていた新型のマシニングセンターは自動プロ機能やツールを選定する機能等が装備され、作業者のサポートとして活用できると感じました。我が社でも立型タイプの導入を検討中のようです。(製造部 上岡)



○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.36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