

高精度研削盤が本格稼働開始

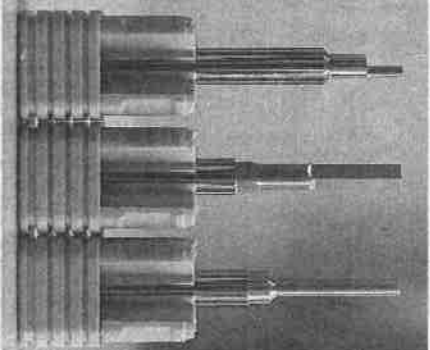
阪村エンジニアリング

難形状超硬ビンをチャック加工

【大阪エニシング】(京都府京都市伏見区淀本陣4-10、松井正廣社長)では、鍛造加工成形の高度化を図る超硬パンチ・ビンの開発を目的に、更なる生産加工技術の向上及び独自のシステム機に取り組んでいる。昨年末に導入した高精度研削盤が本格稼働を開始し、複數工程が必須な異形・複雑並びに偏形状の超硬製品に対してワンチャックによる加工がこなせ、 0.0 の全ての面において改善効果を得ることに成功している。

同社では、経営理念に「PIIONEER OF THE NEW VALENTINE」を掲げ、常に新しい価値の創造に挑戦し、積極的に競争を有利に活用し、各種の専ら、ワンチャックの加工力強化を図る活動を用意を附帯する製造機

械を導入し、自社の実績、経には高い表面仕上げが得られる高精度研削盤を手がける。また、超硬パンチ・ビンの製造工法と改革を図る中で、超硬り、形状毎に必要としてきた各工程の段取り替え及び一部では使用機種の更新を旨としている。



高精度研削盤によるワンチャック加工製品の事例

の替え無しに加工、通常に可能なとしている。実際の稼働では、段取りの精度及び品質安定を可能としている。

けには、同研削盤は、 00 分の 1 、 $(1$ ミクロ

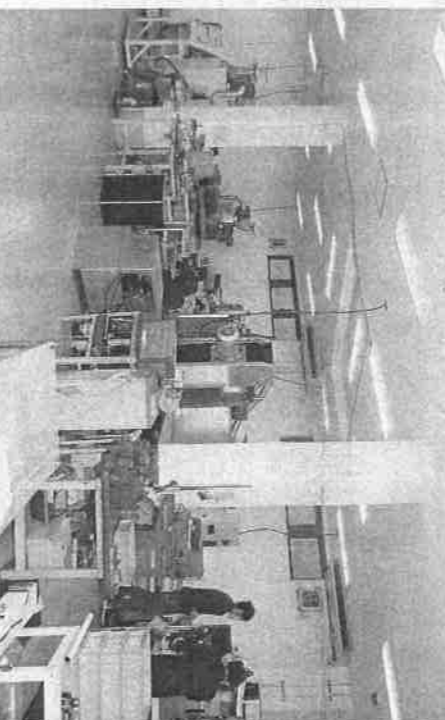
ン単位である加工精度を常時保持した稼働及び加工から、同社の一般的超硬を母材にした各種製品加工において 2 ミリの仕上げが保証されている。放電加工では 20 ミリの精度が例になる。

さらに、加する該当が得られ、それら工程や時間の大幅削減から、納期一月を要する製品の場合では 2 週間半程度の短縮がこなえる。また、前述の鏡面仕

上がりから成形箇所の間体制も整備している。また、前述の鏡面仕上がりから成形箇所の間体制も整備している。また、前述の鏡面仕

差に上ってはパンチ・ビンの最終的研削仕上げも不要になる。この裏付

止にも万全対応が図られている。下記の機械停止に関する情報は、金型製作の最新技術に関する情報を提供し、高信頼・高寿命化を図る。また、前述の鏡面仕



高度な機械設備の増強を順次進めている工場内部