

## 富士精器株式会社

技術分野	加工
技術キーワード	複合 5 軸旋盤を使用した 棒材からの連続加工 (材径φ102)

所在地	[本社] 〒152-0003 東京都目黒区碑文谷 1-12-15		
資本金	1,200 万円	従業員数	15 名
主要事業	複合 NC 旋盤を使用した金属切削加工		
Web サイト	http://www.fujiseiki.co.jp		
連絡先 (部署・氏名)	営業グループ 高橋 良尚		
TEL	03-3715-5401	Eメール	takahashi@fujiseiki.co.jp
得意な技術・製品	複合 5 軸 NC 旋盤を使用した棒材料からの連続加工		
得意な顧客・市場分野	真空ポンプ・医療・航空・鉄道・建築・産業機器		
生産拠点・研究体制	本社工場 東京都目黒区		
特記事項 (取得資格・認証等)			

## PR 詳細

## ★加工工程を見直しませんか？ 安価に作ります ★品質を保証します

弊社は、パーフィダー付複合 NC 旋盤をメインに、14 台程の加工機 (NC 旋盤及びマシニング) を設備しております。

中でも旋盤系の 5 軸加工加工機が 2 台、内 1 台は棒材料径φ102 からの連続加工が可能な設備

(MAZAK INTEGREGEX i100 BARTAC) となっており、比較的径の大きな複合加工品を量産したい場合など、棒材料からの連続生産を行い加工コストを抑える事を可能、とする設備体制を整えております。

現行では、複数回の加工工程を経て完成となっていたワークも、形状により一工程に集約し、段取コスト、治具費用、人件費の削減に加え、工程集約による精度向上 (くわえ返し等が無い為) が期待されます。

また、試作品製作時などの単品製作では良くても、量産に移行すると精度維持が難しい場合など、『試作立ち上げ～量産まで』、同じ SPEC で加工する事が可能というメリットもあります。

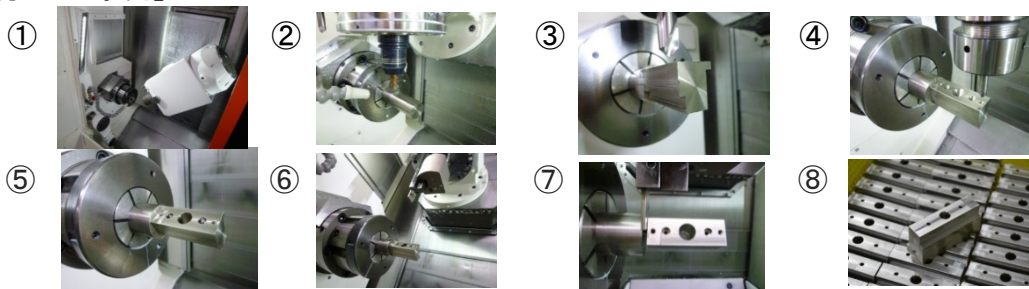
金型を製作する前の試作時や、金型を製作する程の生産数では無い案件などがございましたら、お打合せを含め、フットワーク良く対応させていただきます。

## ●写真①～⑧【工程集約 加工事例】を基にご説明いたします。

四角柱形状のワークを加工する場合、今までは使用する材料は取り代の少ない 6F 材等を購入し、バイスにて 6 回のチャッキングをへて、最終加工としておりましたが、弊社では丸棒より加工を行い、一工程で 5 面の加工まで終了致します、この間自動送りの連続運転加工となり、人手によるチャッキングがありませんので人件費削減となります。突切り後、最後に残った 1 面を二次工程で仕上げ、終了となります。人の手の介入が少ないので、ヒューマンエラーは有りませんし、穴間のピッチや平行度、裏側との位置関係なども正確な加工が行えます。

材料費も算出しますとブロック材の 4F や 6F を購入するより丸棒の方が安価な事も分かりました。

## 【工程集約 加工事例】



尚、加工可能な材質は SUS 系 (SUS316L SUS304 SUS303) を始め、鉄 (S45C SS400 SCM) アルミ (A5056 A2017 A6063) チタン (TB340) 真鍮 (C3604) 等、幅広く対応可能です。品質管理は造り込みで構築し、品質保証につきましては、三次元測定機を設備しており、少ない人数ながら専任担当者が責任をもって検査を行っております。