

高硬度材の直彫り提案

碌々産業が技術披露

碌々産業(東京都港区、03・3447・3421)は1月22日、同社静岡工場(静岡県焼津市)で、機械工具販売などを手掛ける日工機材(大阪府中央区)主催の「碌々産業コラボフライングショー」を開催した。三菱日立ツール(東京都墨田区)、C&Gシステムズ(東京都品川区)の2社が協賛し、高硬度材の直彫り提案など最新の金型加工技術を紹介した。

金型メーカーなど約30人が参加。海藤満社長は冒頭のあいさつで、「精

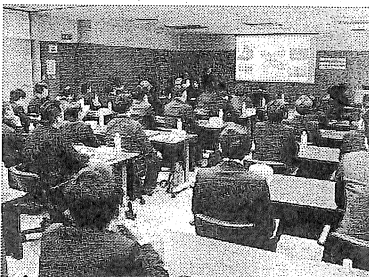
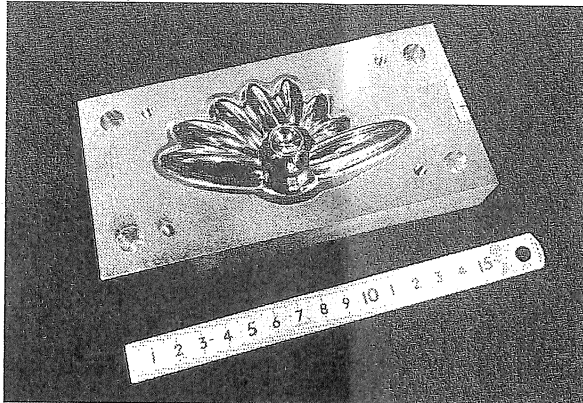
工程集約、時間短縮

放電・研削から置き換え

密微細加工を実現するに、機械に加えて、工が欠かせない。この「四具、CAD/CAM、加位一体でつづったもの

を見てもらいたい」と述べた。

技術講演では、同社の高精度精密加工機「Anroid II」や「Vision」に、三菱日立



①高硬度加工のサンプル②海藤満社長③セミナーでは3次元形状の新たな荒加工の技術も紹介した

ツールの「TH3コーティング工具」を使った焼き入れ鋼(HRC52)への荒く仕上げ、穴、タッ加工といった様々な加工事例を紹介した。3次元形状加工の荒加工では、従来の工法に比べて加工時間を半分、工具摩耗を3分の1まで減らすことができた。

その他にも焼き入れ鋼への鏡面加工や超硬合金への直彫り加工なども紹介した。「焼き入れ鋼や超硬合金を直彫りすることで、工程集約やリードタイムの短縮を図ることが出来る」(名古屋営業所の矢野雄介所長)。放電や研削加工といった従来工法から切削加工に置き換えることの利点をアピールした。

日進工具が開発センター

む新拠点

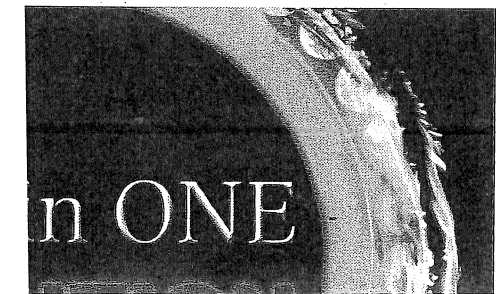
日進工具はこのほど、仙台工場の隣接地に、新たに開発センターを竣工し、近春をめどに本格稼働させる。免震と微振動の減衰を両立した「オーラウンド免震」とし、揺れにも強く、精密加工

策を両立

計や商品開発担当者らの事務所スペースを設けたほか、二階には150人以上が収容できるセミナールームなども設けた。

考慮したのは地震にも強く、精密加工にも最適で「人も設備も守られること」(後藤隆副社長)。

そのために独自の「オーラウンド免震工法」を採用し、微振動の減衰と免震を両立させた。具体的には、微振動制圧ダンパーを採用した「オーラウンド免震工



こうした構造を採用したのは、東日本大震災の影響も大きい。「当時人の被害はなかったが、耐震構造の工場は設備の被害が大きく、設備も守れるようにしたかった」(後藤副社長)という。将来的には今回採用した「オーラウンド免震工