

藤浪加工技術ニュース

Volume 17 April

発行：株式会社藤浪

藤浪加工技術ニュースは、加工や工事・メンテナンスに関するエンジニア向けの技術ニュースです。印刷の上、ぜひ貴社内でご覧下さい！

1. 部品加工も藤浪におまかせください！ 藤浪が手掛けた部品加工特集！



タイトル	カバー 機械部品
加工方法	マシニング
加工寸法	195. 5X110X72
材質	S45C
精度	E9
納期	10日
個数	2セット
使用用途	機械部品

こちらの加工品は、普通であるならばバラバラの状態で行う物ですが、今回は部品を組み立ててから加工をおこないました。それにより、バラバラの状態で行い溶接するよりも高い加工精度を出すことが可能です。ただ、組み立ててからの追加加工は、バラバラの状態での加工より加工難易度が上がります。



タイトル	クラッチ
加工方法	旋盤加工 スロッター
加工寸法	φ110X60 キー14X3. 8
材質	S45C
精度	H7 +0.025, 0
納期	5日
個数	1セット
使用用途	回転駆動部 クラッチ

次の加工品は、スロッターを用いたクラッチ特有のキー溝加工が特徴となります。藤浪では、このような加工も行っております。キー溝加工などの追加加工に関してお困りの方は、是非藤浪までご連絡頂ければと考えております。



タイトル	ピンギヤドラム
加工方法	レーザー 曲げ 溶接 旋盤 フライス
加工寸法	φ950Xφ560X90
材質	SS400
精度	公差+0.20, +0.05
納期	10日
個数	1個
使用用途	機械部品 ドラム

最後の加工品ですが、こちらは大型の製缶板金加工の後、穴を開けたものになります。このような大型の加工品に関しましては藤浪では対応しております。このような加工品に関しましてお困りの方は是非一度ご連絡ください。

また、藤浪では右にあるように「南大阪部品加工.COM」という加工専門サイトにその他加工品の事例をご紹介させて頂いております。お手すきの際は是非一度ご覧くださいませ！



2. 工場工事・メンテナンスなら藤浪にご相談！ チェーンブロックの点検メンテナンスのご紹介！

今回の工場工事・メンテナンス事例として、【チェーンブロックの点検メンテナンス】をご紹介します。建築現場での揚重に多用される電気チェーンブロックですが、電動モータによる巻き上げ機能は便利な反面、負荷の掛かるフックや電源の不調正が原因で大きな事故を招くことがあります。そのような事故を防ぐためにも定期的な点検やメンテナンスが重要になります。点検における大切なポイントが4つあります。①チェーン(伸び、摩耗、変形)②フック(はずれ止、開き、変形)③外観(破損、変形、ねじのゆるみ)④リモコンスイッチの動作です。これら、4点の箇所において以上がないかを重点的に確認いたします。また、よくあるトラブルですが、荷の吊上げが遅かったり停止するのは、過荷重が主な原因ですが、電源が適正でない場合も有ります。仮設電源を使用する際は、一度電圧をチェックする必要があります。こちらの工場工事・メンテナンスに関してのご質問は藤浪まで！



【チェーンブロック点検メンテナンス状況】

藤浪の社員が語る今月のコラム

代表の川端です。先日、家内と二人で梅林の有名な荒山公園に行ってみました。歳を取るごとに、年々春の訪れが待ち遠しくなります。この季節、人生の門出を迎える方の季節です。弊社にも、沢山の方が挨拶に来て頂いています。御世話になった方との別れ、新しい方との出会い。一生に何人の方と、お会いできるでしょうか？このご縁を大切にしまいたいと思います。新たな旅立ちに春が訪れます様に！



代表取締役社長
川端 康寛

お問い合わせは下記ご記入の上、このままFAXでご返信ください！(FAX:072-432-5995)

会社名() 部署() ご氏名()
 関心のある内容()

★ 南大阪生産技術セミナー情報 3月15日(水)開催の第8回技術セミナー「加工図面の読み方(中級編)～機械製図の手順とポイント～」を岸和田市立浪切ホールで開催いたしました。皆さまのおかげで、満員御礼となりました。技術セミナーの詳しいお問い合わせは TEL 072-423-1624 (株)藤浪技術セミナー事務局)までどうぞ。当社のホームページにも詳しい情報を掲載しておりますのでご覧ください。

南大阪部品加工.COMで検索！

URL: <http://osaka-parts.com/>

藤浪加工技術ニュース

発行:株式会社藤浪

〒596-0074 大阪府岸和田市本町10-8
 TEL: 072-423-1624 FAX: 072-432-5995
 担当: 仲井