

TGW 東亜精機工業株式会社 治具技術ニュース

平成24年4月10日 第5号
編集発行 東亜精機工業株式会社
〒537-0025
大阪府大阪市東成区中道1丁目5番8号
TEL06-6972-2431 FAX:06-6976-6960



総務 文山

編集長より 皆さんこんにちは。「治具技術ニュース」の編集を担当している文山です。

今月も機械加工の自動化やコストダウンになるような情報をお伝えしていきたいと思ひます。

最近私がはまっている事は、天体観測に関する事です。先日大阪にある大阪市立科学館にプラネタリウムを生まれて初めて見に行ってきました。そこでは大阪から見えるはずの実際の星空が映し出されていました。生活している中では気がつくことはありませんが、あらためて大阪の空にある星の多さに驚き、感動しました。すっかり天体観測に魅せられた私が次に楽しみにしているのは、282年ぶりに見ることが出来る「金環日食」です。太陽と月が微妙に重なり、宇宙の神秘とも言べき光の輪を見られるまたないチャンスなのです。私は既に観測用の特製眼鏡を買ってきたべき5月21日、その日を心待ちにしています。皆さんも是非見てくださいね。大阪市科学館のプラネタリウム

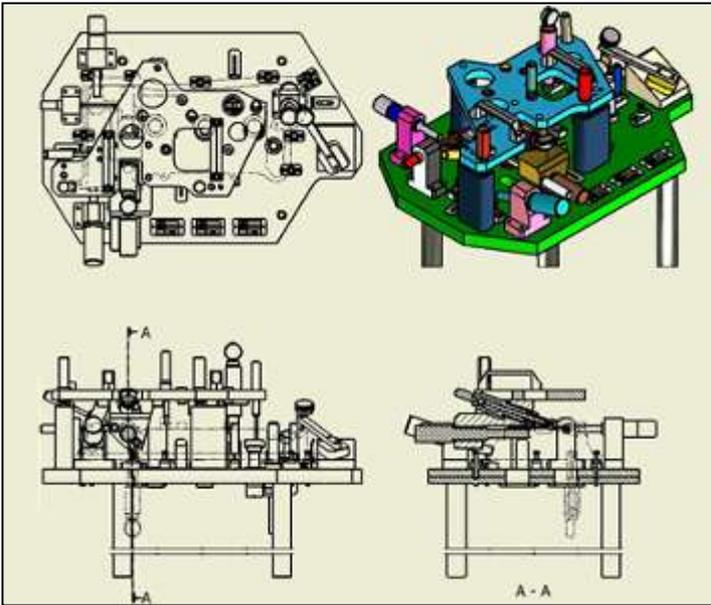


282年ぶりの金環日食

治具からゲージは東亜精機工業にお任せを！

治具製作が今では東亜精機工業の主力となる業務になりますが、創業当時は航空関連に使用するゲージ製作が中心でした。ゲージは「模範」と呼ばれるように、製品のサイズを確認するためのものです。大量生産品の検査に効率と高精度を求めるとゲージはそのもの自体に高精度な加工が必要不可欠です。現在の東亜精機工業の治具製作が高い精度を実現できているのも、このゲージ製作の技術やノウハウが活かされているからです。栓・板ゲージから特定ワーク対応の特注ゲージまで、製作は東亜精機工業にお任せ下さい。

シリンダヘッドカバー用総合検査具



ワーク名:シリンダヘッドカバー
ワークサイズ:480×200×60
ワーク材質:アルミ
ワーク重量:3キロ
治具サイズ:D680×W500×L200
加工精度:±0.005



航空部品にも採用される高精度ゲージ製作技術

センター穴ラップ加工で精度確保！！

円筒研削精度を出すためには、その前工程のセンター穴ラップ加工の有無が品質に大きな影響をあたえます。回転の軸となるワークの両端の穴に均一なラップ加工を施すことで、円筒研削機に装着させた際に、安定した回転と研削を実現することが可能となります。ワーク1つ1つのラップ加工は職人の手間をとりませんが、東亜精機工業ではお客様への高精度の加工を実現するために、内製機によるセンター穴ラップ加工を実施しております。



内製したセンターラップ加工機



高精度円筒研削に必要なセンターラップ加工

TGW 東亜精機工業の社員紹介！！

工場を見渡せる社員食堂にて



営業部 主任 水畑 実

いつもお世話になっております。土日のほとんどをゴルフ場で過ごす、水畑実です。ゴルフはショットもさることながら、緻密な作戦が必要です。営業で心がけていることはゴルフ同様に、設計出身者という知識を活かしたお客様へのコストダウン提案です。技術的なご相談に随時対応いたします。

工作機械治具の専門サイト



工作機械治具

検索

工作機械治具情報.COM

<http://kousakukikai-jigiouhou.com/>

治具とバイクをこよなく愛するライダー社長の日本周遊記



日本の大宮 伊勢神宮

皆様、いつもありがとうございます。東亜精機工業の社長の十時です。毎年恒例となった伊勢神宮へのツーリングに行ってきました。神社本庁の本宗となる伊勢神宮の正式名称は「神宮」いうんですよ。そして、125もの神社があり、外宮を参拝後、内宮を参拝するのが古来からの慣わしなんです。当然私も外宮、内宮の順で参拝してきました。やはり伊勢神宮は神聖で厳かな雰囲気がありますね。その後、牡蠣屋へ。名物の牡蠣をボックス一杯に詰め込み、我が家の「牡蠣喰うガキ」のもとへバイクを走らせるのでした。

我が家の「牡蠣喰うガキ」の大好物の伊勢名物の牡蠣をボックス一杯に。



神社の本宗にある伊勢神宮の「外宮」・「内宮」

「治具技術ニュース」は東亜精機工業(株)の弊社とお取引のある会社や弊社営業担当と過去に担当者様・名刺交換された方へ郵送・送信しています。

不用の方はお手数ですが下記にご記入の上、【FAX】06-6976-6960 までご返信下さい。ご迷惑おかけして申し訳ありません。

理由: 不用 本人不在 その他() FAX 番号()