

いつもお世話になっております。株式会社宝角合金製作所と申します。皆様方に様々な、情報をお届けする週刊FAX通信を送りさせて頂きま

すので、ご愛顧の程、宜しくお願

い申し上げます。

先週初め頃、朝夕少しばかり涼しくなってきたかなと感じていたら週の後半には六十二日間にも及んだ真夏日がやっとなり、めっきり涼しくなると昔から暑さ寒さも彼岸までと云われていますが猛暑が続くこのまま暑いのかと思われた今年の夏もようやく終わりが近づいている事を感じられ、ホッとと思うのと共に昔からの言い伝えや諺は長い歴史の積み重ねから出来ているものである事を再認識させられました。

今年の政権交代から約一年が経過しましたが、そんなに急に色んな事が変化しないとは認識しているつもりですが、世間の急激な変化の速度に政治家や官僚の皆さんはついていけないように感じています。

様々な情報が瞬時に地球上を駆け巡る現代の情報化社会においてもっとスピードアップを望みたいと思

います。新しい内閣も誕生した事ですし、いくら、ねじれ国会という状況といえども国内外に問題が山積状態、主義主張は大変結構な事ですが、いず

れにしろ早く決定し、迅速な行動が求められてると思

います。当然同じような事が私達自身にも当てはまる事で現代の時流の変化のスピードは驚くほど速く、素早い判断、素早い行動が必要だと思

っています。今週もお読みいただき有難うございます。

旋盤作業の流れ(汎用編)

汎用旋盤作業の基本的な流れは以下の通りとなります。

- 1. 始業点検**
使う機械がきまったら、その機械のハンドル類を回し、横送りやたて送りのハンドルを回して、機械が思うように動くかどうかを確認します。
- 2. 使用刃物工具(バイト)を選択**
使用する機械が決まったら、専用の工具台から作業に必要なバイト等の工具を選び出します。
- 3. 材料を固定する**
旋盤作業では断面の丸い棒状の材料をスクロールチャックを用いて固定します。スクロールチャックは3本の爪が同時に動く仕組みになっているので、そのままチャックハンドルを回していくと自動的に材料の中心が出るように固定することができます。
- 4. バイトを固定する**
バイトの刃先高さを旋盤の主軸中心に合わせ、刃物台に取り付けます。
- 5. 粗削り**
端面加工や外周の粗削りを行います。このとき、ハンドル(横送り台、手送り台など)を回して目標の寸法との関係を付けていきます。仕上げ代をのこして加工を進めていきます。
- 6. 仕上げ削り**
必要な寸法を出すために、最終の加工を行います。寸法測定は必ず主軸を止めて安全を確認したのちに行います。
- 7. 反対面の加工(粗加工～仕上げ加工)**
反対面を加工する場合、仕上げ面を生爪等で噛み、加工を行います。
- 8. 清掃と切り屑処理**
全ての作業が終了したならば、機械の清掃を行います。
- 9. 機械の整備**
清掃と切り屑の処理が終わったら機械の整備を行います。油の補給や不良箇所(もしあったら)の修理を行います。



しらさぎ石鹸

竹パウダーを配合した天然スクラブ手作りにこだわった自然の石鹸です。
バンブーミルで作られた竹パウダーのもつ吸着力は、毛穴の奥から汚れをかき出す天然のスクラブの役割を果たし、しっとりとした潤いを保ちます。

お求めはこちらから
<http://www.sirasagi.net/>

工場稼働状況

2010/9/21現在

工場稼働状況をお知らせいたします。お問い合わせお待ちしております。

	汎用旋盤	NC旋盤	フライス・マシニング
9/21～9/24	△	△	△
9/27～10/1	△	△	△
10/4～10/8	△	△	△

◎: 空き有りどんどんやります。

○: お陰様で順調に稼働中です。

△: 少し混み気味です、ご相談ください。

* その他 円筒研削盤、ワイヤーカット、スロッターについては、随時ご相談ください。

宝角合金製作所 稼働日カレンダー

月	火	水	木	金	土	日
9/20 休	21 ○	22 ○	23 休	24 ○	25 休	26 休
9/27 ○	28 ○	29 ○	30 ○	10/1 ○	10/2 休	10/3 休
10/4 ○	5 ○	6 ○	7 ○	8 休	9 休	10 休

今後FAX送信がご不要なお客様は右記に社名と口にチェックの上、お手数ですが、FAXで返信願います。

発行: 株式会社 宝角合金製作所
〒672-8035 姫路市飾磨区中島1345-2
TEL: 079-234-4116 FAX: 079-234-5116
URL: <http://www.houz.co.jp>

大物部品加工の専門サイト
大物旋盤.COM
大物旋盤 検索

ご社名