

このFAXは日頃より弊社と取引頂いているお客様及び、ご愛顧いただきたいお客様宛に定期的に無料で配信しております。

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、宜しくお願ひ申し上げます。

猛暑で始まり、収まる心配すら無い八月も残すところ後僅かと成りました。最近の天気予報によると九月もかなり暑い日が続くとかという事天候不順で本来売れなければならぬモノが売れないと困るが、これだけ暑いと飲料製品やエアコン等は販売絶好調の様で結構な事ですが、暑さもほどほどであってほしいと思ひます。一向に収まる心配の無いのは、暑さだけでは無く株安・円高も一向に収まる心配が有りませんし、それに対する政府・日銀の対応も場当たり的な感じが否めないと思ひます。

このまま円高が、続けば日本にある製造拠点の約四割が海外に移るとか既に人材の凄く勢いで流出が進んでいる事と併せて考えると空恐ろしい空洞化が目の前に迫ってきているような気がします。大企業は、会社存続の為に当然の選択かもしれませんが、ピラミッド構造の日本の製造業において中小企業のこれからのポジションはどうなるのでしょうか？

政府は、雇用確保の為に国内投資促進プログラムを策定するらしいが、グローバル化された経済状況で従来型の価値観では、効果は限定的で、高所に立った判断をし、目先にとらわれぬ施策の策定を望んでいます。今週もお読みいただき有難うございます。

文明法則史学八百年周期説というものが有ります。これは故村山節氏が、歴史の中から膨大なデータを元に練り上げられ、築き上げられ、壮大な実証科学として提唱された、東西文明が周期八百年で交代するという学説だそうす。それは「東西二つの文明が八百年ごとに繁栄と衰退を交代して、一六〇〇年で一巡する二重螺旋構造である」というものだそうす。この説の凄さは、西暦前文明発祥の太古にまで遡ることだが、その東西交代期がちょうどこの二十一世紀に当たるのだというのだ。そして過去の周期性がそのまま再現されるとしたら二十一世紀は西(欧米)の文明が崩壊し、東(日本などの東アジア)の文明が夜明けを迎える事になると説かれています。この村山説は日本は、細かく言うと二百年周期で廻っていると言われていて、紀元前四百年前後に大和朝廷が誕生し、約六百年前後に聖徳太子が、推古天皇の摂政となり朝廷が整い約八〇〇年には平安遷都が行われ、更に約一〇〇〇年には貴族の藤原道長が摂関政治を行い、貴族文化に花を咲かせ、約二二〇〇年頃には源頼朝が、鎌倉幕府を成立させ、武家の社会に、更に約一四〇〇年には応仁の乱などの戦乱の世になりそれが終焉したのが、約一六〇〇年の徳川幕府成立の時、それから二〇〇年後に明治維新を迎える訳です。鎖国政策で明治維新前後に周期のズレが生じてはいるものの殆ど誤差が無いと言われている。それからすると日本は、二〇一〇年から二〇一五年あたり大きな時代の転換点や価値観の転換点を迎える事になるというものです。リーマンショック以後世界経済を支え始めたのが中国や東南アジアの新興国、日本国内も昨年の政権交代を見ても従来の価値観が変換している一つの現象の一つの表れでしょうか？これも良い方向に向かうという事なのでしょう。

工場稼働状況

2010/8/30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
8/30~9/3	△	△	△
9/6~9/10	△	△	△
9/13~9/17	△	△	△

◎: 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
8/30	31	9/1	2	3	4	5
○	○	○	○	○	休	休
9/6	7	8	9	10	11	12
○	○	○	○	○	休	休
9/13	14	15	16	17	18	19
○	○	○	○	○	休	休

長物部品加工技術ノウハウvol.13

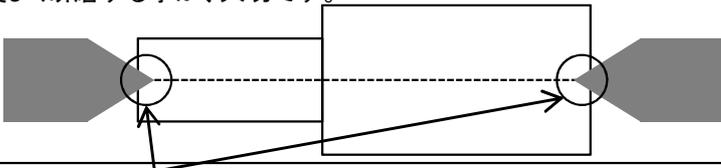
一般的な、加工と長物加工では、技術・ノウハウが異なります。シャフトなどの長物部品を製作するプロセスにおけるそれぞれのポイントとは以下の通りです。

ポイント① 研磨工程 Grind

円筒研磨の同軸度を上げる為にはワークセンター穴が重要

センター穴のポイント

通常、円筒研磨作業の場合、両センターを用いて工作物を取り付けます。精密な円筒研磨作業の場合加工精度の基準はセンター穴となります。その為、両センター穴が、同一線上に無い場合や穴に傷のある場合には良好な研磨が、出来ません。センター穴は、センター穴研磨機等を用いて、工作物の両センター穴を同軸に、かつ精度よく研磨する事が、大切です。



ここに傷や切粉があると軸の中心がずれて同軸度や円筒度の精度が低下してしまいます。

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

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。

ご社名