



連休中に娘と二人で玄関の横に花・野菜を植えました。枝豆やキュウリも植え少し微妙な花壇ですが綺麗に花を咲かせてくれました。

ニュースレター 「かけほし」

第21号 2016年5月23日発行

初夏の季節になりました。自分は梅雨入り前のこの時期が一番好きな季節です。澄み切った青い空、若葉のにおいが満ちあふれ、外に出るだけでも幸せな気持ちになります。お忙しい中恐縮ですが、お仕事の合間に読んで頂ければ幸いです。

■自動盤業界の市況

国内の自動盤業界全体の市況は、昨年後半の中国経済の悪化が起点となり、昨年末より落ち込み今年の1月・2月は極端に厳しい状態に陥った。直近では若干の持ち直しはあるものの昨年の同時期と比べると著しく仕事量が減少している。材料屋、切粉屋にも当然影響が大きく、同様に著しい売り上げ減少に苦慮している。絶好調だった上場企業の業績にも円高による影響が出始めている。先日、上場企業 380 社が決算発表のピークを迎えた。各企業の経常利益の合計は円安傾向を背景に過去最高であった前年度の2%を上廻った。しかし、年度終盤にあたる今年1～3月の経常利益を切り取ってみて観ると急速に進んだ円高などの影響で前年同期比26%の減益である。これは我々の事業環境が大きな曲がり角にさしかかっているという事である。年明けには120円だった円相場が今月には一年半ぶりに105円台に突入した。輸出産業の業績を直撃しており、3年あまり続いた円安傾向の恩恵を受けてきた日本の製造業にとっては厳しい逆風となってきた。このほかには熊本の震災、三菱自動車の不正問題、心配な問題が山積している。関東地区ではこれらの明らかな影響はまだ出ていないが、今後波紋が広がってくる事は間違いない。新品機械の販売も昨年と比べ減少している。昨年は省エネ補助金が追い風となり販売台数が大きく増えたが、今年の物づくり補助金は審査を通過してからの中央会の監査も手間がかかる事から今一つ反響が少ない。しかし、いい情報もある。今年後半よりトヨタをはじめ多くの自動車メーカーで大きなモデルチェンジが重なる。既に名古屋地区ではこの準備を進めるための設備導入の話が本格的に進み始めた。関東でも有力ユーザーが複数台の設備導入を検討している。現時点では厳しい状況下であるが今年後半からは業界全体に明るい兆しも垣間見えてくるだろう。

■夫婦で「アントレ」に掲載されました

リクルート発行の起業家向けの雑誌「アントレ」に掲載されました。脱サラをした先輩方から起業のアドバイスを聞く企画。鈴喜の起業から今までの取り組みのインタビューを受けました。主旨とは違い「ご夫婦が力を合わせている所が強みです」と企画変更。恥ずかしがる家内を付き合わせ掲載写真の撮影をしました。帰り際に多分次は来ないからとリクルート本社受付の前で記念撮影。守衛さんに注意され、お上りさんらしい幕引きとなりました。しかし、とてもいい経験をさせていただきました。



無理やりの笑顔！

■中古買取強化中



発行者：(株)鈴喜 鈴木佳之 自動盤専門商社
〒330-0074 埼玉県さいたま市浦和区北浦和 5-10-8
TEL 048-829-7666 E-mail: yoshiyuki@suzukipc.jp
FAX 048-829-7637 HP : http://jidouban.com
携帯 080-1611-1192 ((お電話お待ちしております!))



■機械保全の基本・アラーム発生時の対処方法

NC自動旋盤は、棚材がなくなるまで無人で稼働するのが役割です。
ところが、自動運転中に突然アラームが発生した場合、何をどのようにすれば良いのか
とっさの出来事であたふたされる方が大勢いらっしゃると思います。



では、どうすれば良いのか 基本的な対処方法についてご説明します。

まず初めに、アラーム番号（メイン側 or サブ側）

及び番号の後に表示されている文言をメモしてください。

そして、関連資料（該当機種取扱説明書、NCメーカーの保守説明書内アラーム一覧表）

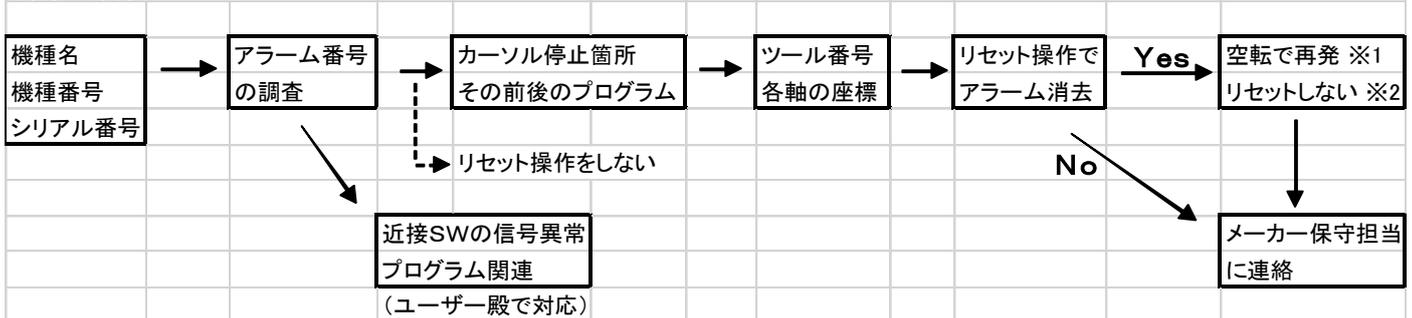
で該当アラームが記載されているかを調べます。

例えば、機械装置の完了信号（近接SWの動作完了信号）あるいはプログラム関連のアラーム等

ご自身で対処できる内容であれば対策を講じてください。

しかしながら、ユーザーで解決できない内容であれば 以下の調査項目フローに従って調査してください。

（調査項目フロー）



※1) 機械上の各位置が安全であれば材料を取り外し、各軸を原点復帰させ プログラムを先頭から動作させる

※2) メーカー保守担当者から NC 装置内部のセグメント、LED 表示等の追加調査依頼が来る場合があるため

以上の調査事項をメーカー保守担当者に連絡してください。

アラーム発生時の調査項目が多々ありますがそれらを調査後にメーカー保守担当者に連絡することが
不具合の早期解決につながりますので面倒がらずに行ってください。

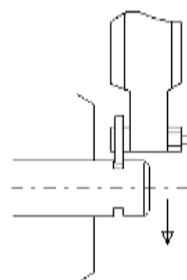
なお、機種名、シリアル番号は機械の種類によって記載箇所が異なります。

機械本体の脚上方あるいはオイルパンの側面（作業側）に銘版が取り付けられています。

■NC自動盤専用 ミソ仕上げツールのご紹介

自動盤加工でミソ底面の面粗さが出ずご苦労された経験はありませんか。
ミソ入れ切削加工後、底面をピカピカに仕上げる転造ローラのご紹介です。

価格：ミソピカローラ 一式 ￥20,000 ローラ各種 ￥3,500 ローラ軸 ￥2,800
ホルダー各種 ￥15,000



＜プログラム指令方法＞

T600
M3 S1100
G0 X16.0 Z[10.0+1.0] T6 (35m/min)
G1 X10.0 F0.15
G1U-0.1F0.08 (ミソピカ仕上げ)
G4 U1.0 (仕上げ時間)
G1 X16.0 F0.5
G0 T0

◎商品のお問い合わせは、E-mail・Faxでお願いします。

販売先：ワラシナ プロテック(株) 業科尚弘

〒426-0088 静岡県藤枝市堀之内1-7-2

携帯：090-9171-3572 Fax：054-638-1361

E-mail warakka8@wj9.so-net.ne.jp

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| ローラ幅 | 0.5 | 0.6 | 0.7 | 0.8 | 0.9 | 1 | 1.1 | 1.2 | 1.3 | 1.4 | 1.5 | 1.6 | 1.7 | 1.8 | 1.9 | 2 | 2.3 | 2.5 | 2.8 |
| 溝丈 | 1.5 | 1.5 | 2 | 2 | 2 | 2.5 | 2.5 | 2.5 | 2.5 | 2.5 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 |
| ホルダー | No3 | No3 | No3 | No3 | No3 | No2 | No1 | No1 |

※ ミソピカローラの取り付けは、通常のバイトの取り付けと同じです。

※ ローラ幅0.5～2.0までは0.1とびのサイズを、2.0以上は2.3・2.5・2.8を取り揃えています。