



TIMES

クサマ工業通信



ご挨拶

年の瀬も押し迫ってまいりましたが、皆様いかがお過ごしでしょうか。当社は10月より第35期がスタートしました。数年前より新しい期の始めに『経営指針発表会』を社内で開催しています。会社の理念、方針、計画について共有し、一丸となって活動をしていく為です。今期から、方針と計画については各部門のリーダーに作成してもらうことにしました。これまで以上にやりがいのある目標が出来たと感じていますので、今後とも皆様のお力添えよろしくお願い致します。（草間）



35期経営指針書

ワイヤーカット奮闘記



1年ほど前に導入したワイヤーカット（ワイヤ放電加工機）ですが、使いこなすために日々思考錯誤しています。はじめは1個ずつ加工していましたが、多数個同時加工できるように段取りやプログラムを検討しました。

サビが発生した製品⇒

ワイヤーカットで鋳物の加工を行う時の問題点としてサビがありました。加工後にサビ取りを行っていましたがとても手間がかかりました。そこでサビの発生を防止するスプレーを加工前に塗布することにより問題を解決しました。



当社のワイヤーカットは軸移動量が600×400×425(通常310)と通常のものより高さが高い製品が加工出来ます。ただ、高い製品はワイヤーが長くなり寸法精度を出すことにとても苦労しました。加工条件を変え、色々チャレンジしていく中で寸法精度とスピードを両立出来る条件を見つけることが出来てきました。