

仕上げ用途にNC旋盤

金属複合材加工 歩留まり向上

葵工機

【岐阜】葵工機（岐阜県坂祝町、納土総社長、0574・25・7089）は、数値制御（NC）旋盤を導入し、ウオータージェット（WJ）加工後の仕上げ用途で使い始め

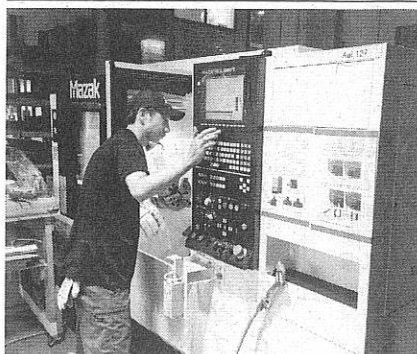
た。WJ加工機を粗加工に使うことで材料歩留まり向上につながる点を訴求する。材料価値が高い金属複合材での利用を見込む。炭素繊維強化プラスチック（CFRP）などの難

削材加工と合わせ、WJ加工の用途を広げ、提案力を高める。同社は1300万円を投じ、NC旋盤を導入した。鉄とアルミニウムなどの金属複合材をWJ加工機で粗加工

した後、NC旋盤で直径200ミリまでの円形部品を仕上げる。WJ加工はエンドミルなどに比べ切り幅が狭く、材料から必要な製品を切断する際の隙間が最小3ミリと狭い。長尺板から機械加工で部品を仕上げるのに比べ材料歩留まりが

約2割高まる例もあるという。厚物材では粗加工をWJ加工機で行うことで加工時間短縮も図れる。

約2割高まる例もあるという。厚物材では粗加工をWJ加工機で行うことで加工時間短縮も図れる。同社は航空機部品などの熱処理後の歪みをとる板金加工が主力。2010年にWJ加工に乗り出し、米フロリダ州でWJ加工機を2台保有する。難度の高い自動車部品や住宅関連などの試作品の受注を伸ばしており、WJ部門で2016年8月期に15年8月期比2倍の売上高5000万円を見込む。



葵工機が導入したNC旋盤