

2006年度第一号創刊です!

新コーナー
今月のARCコラム

去年は、鉄鋼業界において価格の高騰・もの不足など大きな動きがありました。本年2006年Dog year (成年:犬は一年に1つ歳を取るといわれています。)も、ものすごい速さで状況が変化していくものと思われ。我々アークハリマ一同は、時代の動きを読んだ情報提供を心掛け、お客様に更なる信頼を頂きます様、より一層の努力に励みます!!本年もどうぞ、アークハリマを宜しくお願いします。



金属の豆知識のコーナー

今月はお掃除豆知識です。

キッチンのステンレス製のシンクや蛇口をピカピカにする方法♪♪

お料理で使ったジャガイモの皮を利用!!

身の部分で、そのままこすって乾拭きするだけでピカピカになります。レモンでも同じようにきれいになりますよ♪ステンレスや蛇口が白く曇るのは、水道水に含まれているカルシウムなどが汚れとなって付着してしまうからです。汚れがひどく落ちにくい場合は、「耐水サンドペーパー」利用するときれいになりますよ(。)

「切削性とは何か？」

一口に被削性と言っても、実際の切削加工ではさまざまな特性が要求されます。生産性に優れること(単位時間当たりの加工個数が多い)、切屑が容易に破碎され工具やワークに絡み付かないこと、切削工具の寿命が長いこと、加工品の寸法精度や表面粗さに優れることなどを総称して被削性が良いと表現しています。

また、切削加工も自動化が進み連続的な加工が行われています。無人化されたラインでは切屑の排出処理が大きな問題となります。従って、切屑が簡単に粉碎し、切屑処理が容易である事が必要!

切削工具は高価であり、工具の寿命は加工費用に大きく影響します。また、工具の交換には時間が掛かるので、生産性にも大きく影響します。従って、工具寿命に優れることも重要です!

さらに、製品は機能を保障する為に、寸法や表面粗さの規格が設定されます。生産性を高めるために過酷な条件で加工すると、寸法精度や表面粗さが劣化し規格を満足できなくなります。このため、加工時の寸法変化が小さく、表面粗さが優れていることも重要です!

切削性が良い=生産性アップやコストダウンが図れるということですね♪

ARC

アークハリマ株式会社

〒671-0252 姫路市花田町加納原田771-1

TEL:0792-52-2234/FAX:0792-52-0102

e-mail eigyo@arc1.co.jp

U R L http://www.arc1.co.jp