

**今月のトピックス**

**今月のARCコラム**

**新設備ロールベンダーを導入しました!!**  
新設備導入にあたり、早速オペレーターへ

**独占インタビュー!!**



新しくロールベンダーを導入しました。  
SUSのZB薄板また研磨材料のロール曲げに  
最敵です。  
端曲げ機能付で、押し傷なしのロール曲げ  
が可能です。  
(詳細は各担当営業までお問合せ下さい)  
ロール曲げの御注文お待ちしております。

板金担当:松村

その他、大物のロール曲げの場合でも、お問合せ下さい。



**ロール曲げ加工条件一覧**

板厚	SS	0.3~2.0t迄	最小曲径	80mm
	SUS	0.3~1.5t迄		
曲げ幅	SS	30~550mm	最大曲径	500mm
	SUS			

**編集後記**

角金・・・ニッケル価格が過去最高価格を記録しています。これはN1鉱山のストライキと年明け一時の値下げによる投機筋の買い込みが原因とのこと。恐らく6月より各品種値上は必死です。もし先物件情報がありましたら、各担当者に一報頂ければ幸いです。よろしくお願い致します。

上杉・・・銅のLME価格も高騰しています。過去最高を更新しています。半導体関係でよく使用する銅・ALの価格にも御注意願います。

藤縄・・・社内の勉強会にて腐食の猛勉強をしております。どんな事でも相談に乗りますので、お困り際は営業担当者までご連絡下さい。

吉野・・・入社して、2ヶ月が経とうとしています。覚えることが多いですが、1つつづ確実に仕事を覚えていきます。

吉岡・・・GW明けでも気候と同じく中々に慌しい状況の様です。着実に、確実に、を実行していきたいと思ひます。

横野・・・今月でまた一つ歳をとりました。仕事だけでなく、人間的にも更にレベルアップできるような磨きをかけていきます☆☆

土山・・・忙しい毎日ですが、1つ1つしっかり覚え、確実に実行していきたいと思ひます。

ビスの「かじり」「焼付き」

★オーステナイト系ステンレス SUS304製のビスは「かじり」「焼付き」が生じやすい。何故だろう？

**原因**

ネジの「かじり」「焼付き」問題は、主に素材の①熱伝導率②熱膨張率 ③加工硬化性で説明できます。

- ①熱伝導率・・・オーステナイト系ステンレスは熱伝導率が小さいので、かみ合わせ面の発生熱がこもり高温になりやすい。
- ②熱膨張率・・・オーステナイト系ステンレスは熱膨張係数が大きいのでネジ部での温度上昇に伴い材料が膨張し接触圧が高くなり「焼付き」やすくなる。
- ③加工硬化性・・・オーステナイト系ステンレスは加工により高硬度な加工誘起マルテンサイト相を生成する等、加工硬化が大きい。

以上3点の性質が「かじり」「焼付き」の発生を促進する。  
また、これらの性質はオーステナイト系ステンレスに穴明け加工や切削加工が困難な点と共通している。

☆「かじり」「焼付き」対策

- ①締め付け作業の適正化、締付け物に対し平行・直角を保ちつつ可能な限り低速度で締付け作業する。
- ②表面塗布剤(二硫化モリブデンペーストなど)を塗る。
- ③オーステナイト系ステンレス製に換え、熱伝導率が大きく・熱膨張率の小さい炭素鋼あるいはマルテンサイト系ステンレス製を使用する。  
(但し、別に耐食性の問題が発生する可能性有り)

編集担当 営業2課 山口 太亮

ご回覧用

--	--	--	--	--