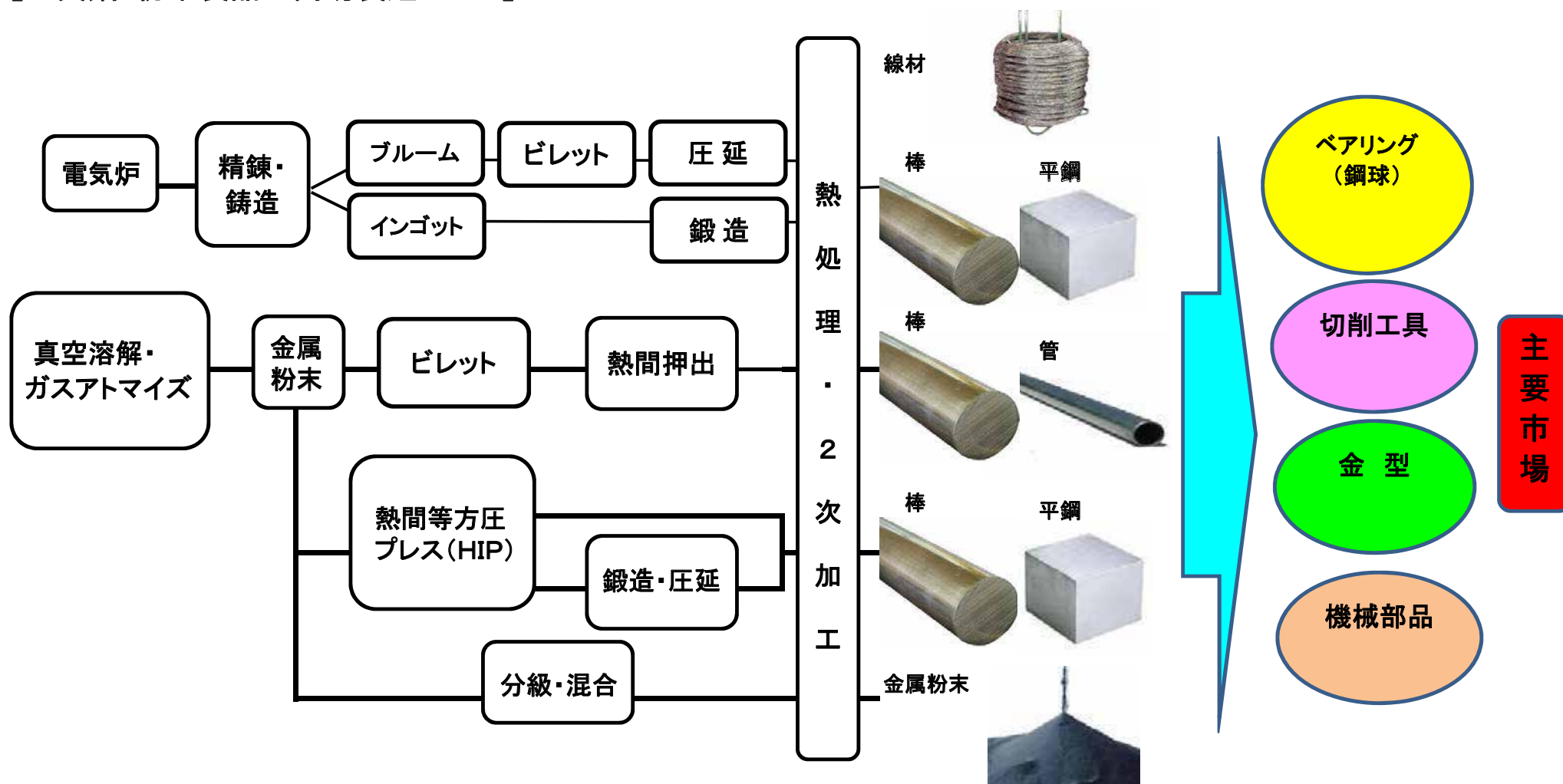


【特品営業部とは】

浅井産業の特品営業部は鋼材を扱う部署ですが、他の素材系営業部が自動車や建設機械等の部品となる”**主資材**”を扱うのに対して、その部品を作る(製造する)ための**切削工具**や**金型**、**工作機械部品**などの用途に使われる鋼材、(いわゆる”**副資材**”)を扱います。その材質は多岐に亙りますが、一般的に機械構造用**合金鋼**や**工具鋼**、**特殊用途鋼**と呼ばれている品目です。これらを切削工具メーカー殿や金型メーカー殿、同業の鋼材問屋殿へ販売しています。

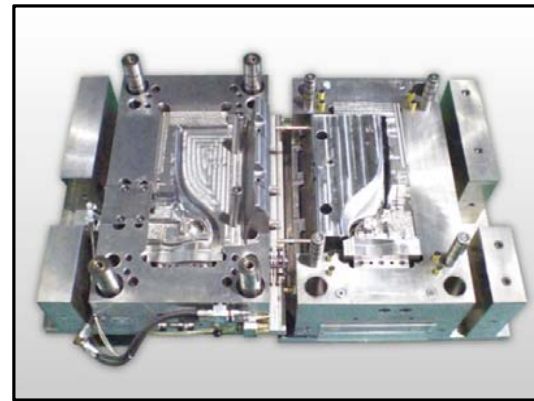
【工具鋼・粉末製品の簡易製造フロー】



【金型の種類】

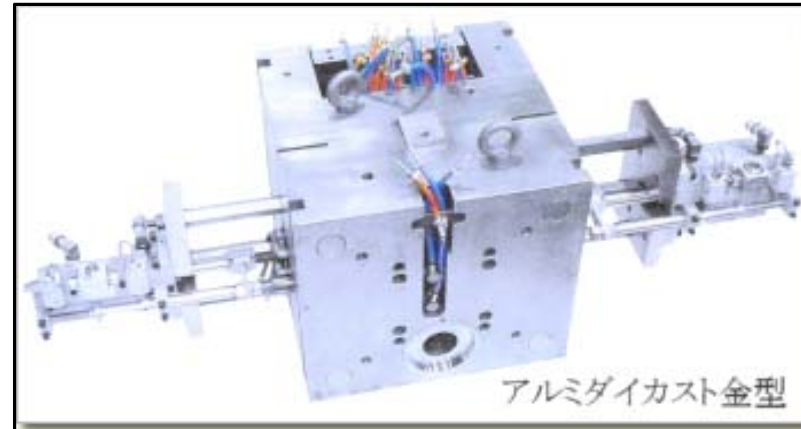
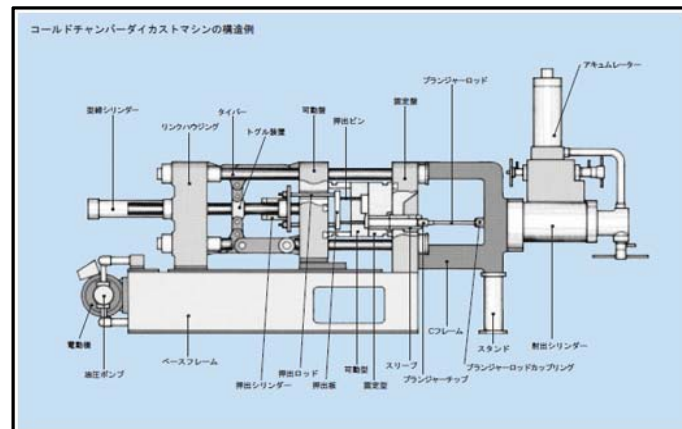
1. プラ型

プラスチック成型用金型は凹凸の対があり、射出成形機の型締機構に位置します。プラ型は加熱・溶融させた高温樹脂を常温の金型に注入・固化させて成型する機能があります。成型品の厳しい表面外観を求められる凹型をキャビティ、成型品の内側で目に触れない凸型をコアと称します。自動車、家電、日用品など幅広い分野で使用されています。



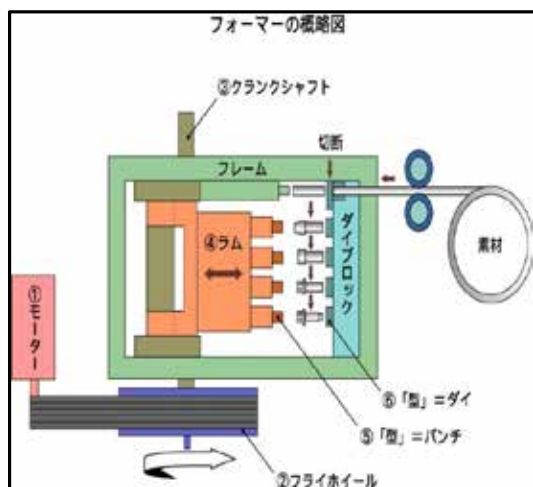
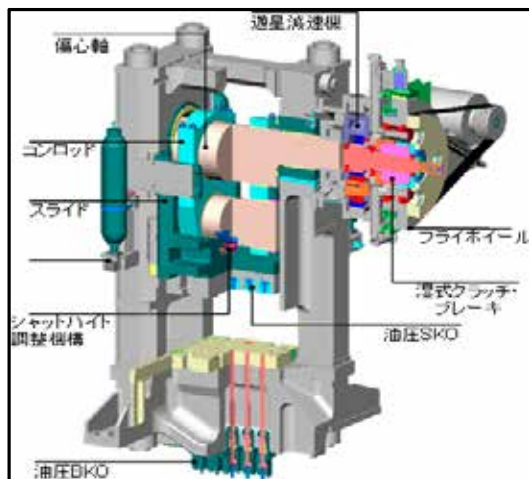
2. ダイカスト型

ダイカスト用金型は機構的にはプラ型と類似しており、ダイカストマシン内で加熱・溶融させた非鉄金属（アルミ、マグネシウム、亜鉛など）を常温の金型に注入・固化させて成型します。ダイカスト型もキャビティ、コアの対がありますが、プラ型ほどの厳しい表面外観は求められません。加工される部品の主なものに自動車のエンジン回り、カメラのボディー等があります。



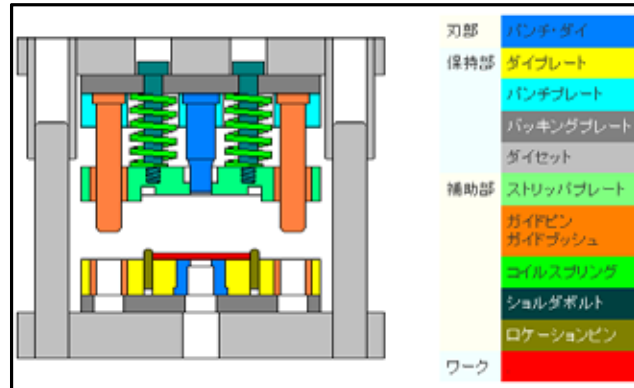
3. 鍛造型

鍛造用金型は材料の事前加熱有無によって分類される熱間鍛造機、冷間鍛造機に搭載され、材料となる鉄鋼、非鉄金属の棒材・角材を上方向から金型で圧力をかけて成型します。冷間鍛造機の中でも横型で多段工程のものをフォーマーと称し、横方向から圧力をかけます。可動側をパンチ、固定側をダイと称します。加工される部品の主なものに自動車のクランクシャフト、オートバイ部品、ジェット機のファン等があります。



4. プレス型

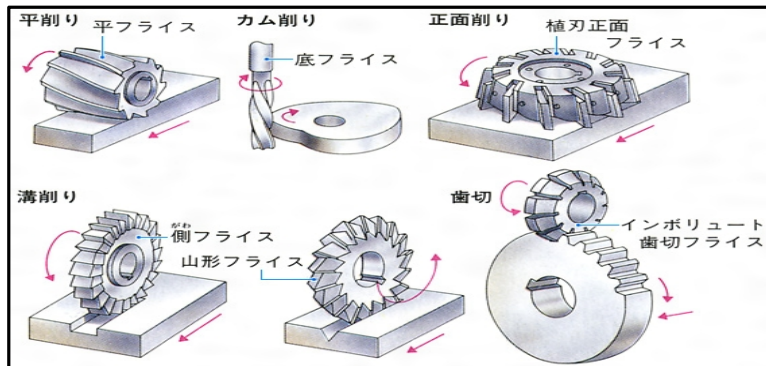
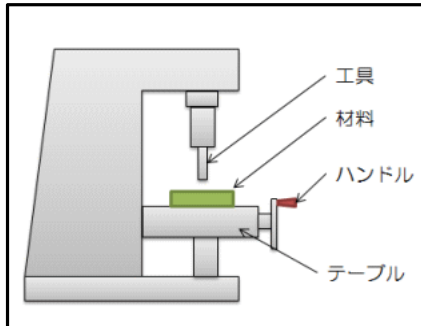
プレス用金型は材料に抜き、曲げ、絞りなどの加工を行うプレス機械に搭載され、材料である鉄鋼、非鉄金属の広幅薄板を凹凸の対型に挟み込み、上方向から圧力をかけて金型と同じ形状に成型するために使用されます。プレス金型は生産方法によって単発型、順送型、トランスファー型などがあり、平滑なせん断面や精緻な精度が要求される場合にはファインブランキング型が用いられます。板金機械の一つとして、多方面にわたる部品の製造のために利用されています。



【切削工具の種類】

1. 切削工具を回転させる“フライス加工”

テーブルの上に材料を固定して、手前にあるハンドルでテーブルを動かしながら材料の位置をコントロールします。
「フライス盤」は手動で操作するものであり、フライス盤にNC装置が付き自動で操作できるものをNCフライス盤(MC)といいます。
NCとは「Numerical Control」(数値制御)のことであり、NCプログラムにより、自動で制御することができます。



正面フライス



平フライス

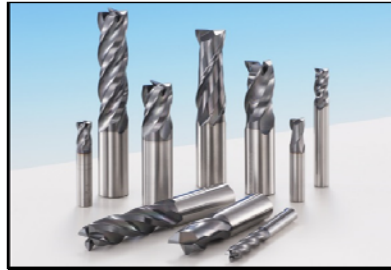


側フライス

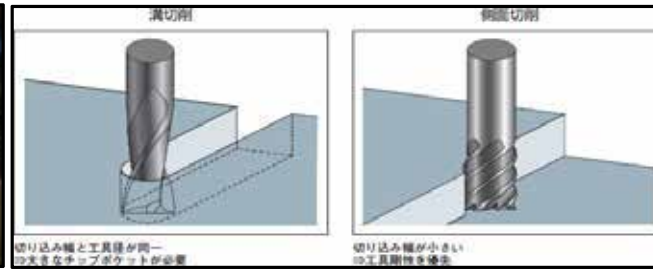


山形フライス

底フライス(エンドミル)は、端面と外周部に複数の切れ刃を持ったシャンクタイプのフライスです。ストレートシャンクとテーパシャンクがあります。フライス盤などの主轴に取り付け、溝削り、段削り、外周削りなどに使用します。



エンドミル



テーパ

ストレート

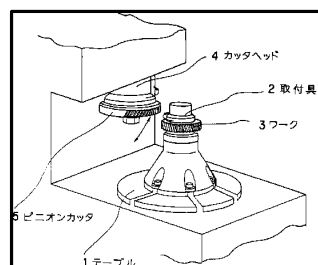
歯切工具(歯切フライス)は「歯車」を造るための工具であり、主として3種類あります。



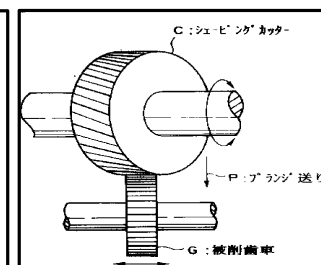
ホブカッター



ピニオンカッター

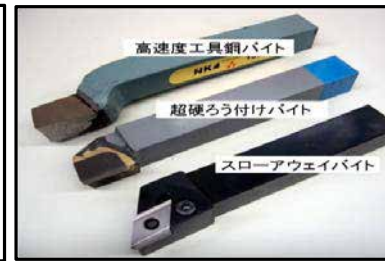
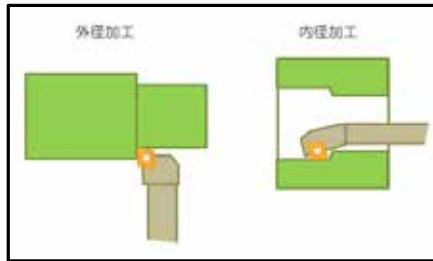
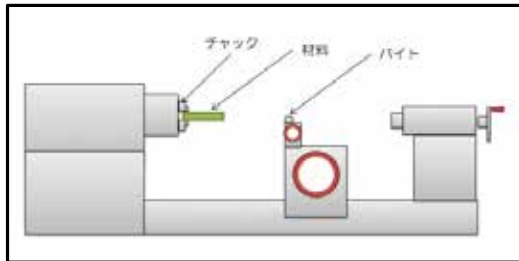


シェーピングカッター



2. 被加工物を回転させる“旋削加工”

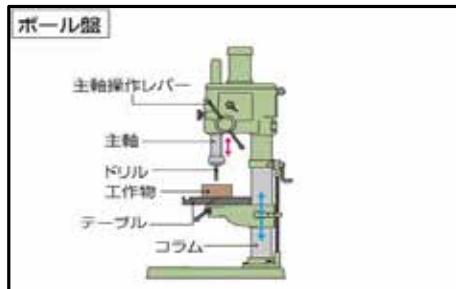
旋削加工に用いられる工作機械を「旋盤」といいます。円柱状の材料を旋盤のチャックで挟み込んで回転させます。ハンドルで工具（バイト）を動かしながら切削していきます。



バイトは、チップ（刃物材料の小片）とシャンク（工具の柄部。使用時に保持する）で構成されています。チップの材質には高速工具鋼や超硬合金などがあり、シャンクに固定する方法によって、ろう付けやスローアウェイなどに分類されます。ろう付けバイトは、チップを銅ろうや銀ろうでシャンクに接合したものです。スローアウェイバイトは、チップをねじ、くさび、押さえ金などで機械的にシャンクにクランプしたものです。

3. 穴加工及びリーマ加工

穴あけやリーマ加工に用いられる工作機械を「ボール盤」といいます。テーブルに材料を固定し、上からドリルなどの工具を回転させながら上下に移動させて加工を行います。リーマ加工はあけられた穴を広げて、内径表面粗さを仕上げるための工具です



ドリル



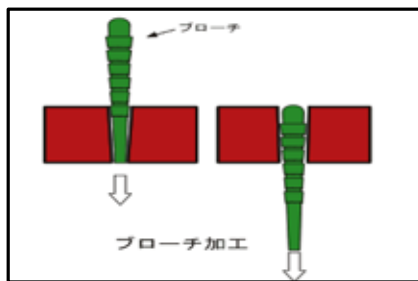
リーマ

4. ブローチ加工

ブローチとよばれる専用の工具を用いて、各種工作物の表面加工や、種々の形状をした穴の内面加工を行う工作機械を「ブローチ盤」といいます。ブローチは棒状の軸に多数の円刃が順次寸法を増しながら配列されている工具で、その間に荒刃、中仕上げ刃、仕上げ刃がそれぞれ複数並んでいます。ガイド穴の開いた工作物にブローチのつかみ部を保持しながら引き抜くと仕上げ刃の寸法の穴開け加工ができる仕組みです。



ブローチ





浅井産業株式会社

ASAI SANGYO CO., LTD.

SINCE 1922

会社概要

商号	浅井産業株式会社（英文社名：ASAI SANGYO CO.,LTD.）
創業	1922 年（大正 11 年）
設立	1926 年（大正 15 年）4 月
代表者	代表取締役社長 増井 平
所在地	東京本社 〒108-0023 東京都港区芝浦 4 丁目 2 番 8 号 住友不動産三田ツインビル東館 7 階 電話 03-6275-1926 FAX 03-6275-1924 大阪支社 〒530-0013 大阪府大阪市北区茶屋町 19 番 19 号 アプローチタワー 22 階 電話 06-6292-7421 FAX 06-6292-7425 名古屋支社 〒450-0003 愛知県名古屋市中村区名駅南 1 丁目 24 番 30 号 名古屋三井ビル本館 14 階 電話 052-582-2531 FAX 052-586-4427 衣浦サービスセンター 〒444-1323 愛知県高浜市田戸町 1 丁目 5 番地 2 電話 0566-53-2811 FAX 0566-52-3283 亀崎倉庫 〒475-0032 愛知県半田市潮干町 2 丁目 1 番地 電話 0569-20-0051 長野出張所 〒381-2212 長野県長野市小島田町 1835 番地 電話 026-284-8601 FAX 026-284-8618 横浜テクニカルセンター 〒223-0058 神奈川県横浜市港北区新吉田東 8 丁目 42 番 2 号 電話 045-642-3966 FAX 045-642-3967

事業内容	鉄鋼、アルミ・銅、射出成形機部品、金型、環境関連機器等の国内販売および輸出入業務、物流業務
資本金	7 億円
発行済株式	745 万株
決算期	3 月末

お電話でのお問い合わせ

受付時間：平日 9：00 ～ 17：30（土日祝祭日を除く）

特品営業部

東京 TEL：03-6275-1932

大阪 TEL：06-6292-7422