



(写真①) 偏芯バックボーリングバー(上)  
高剛性ロングアーバ(下)



(写真②) 産業用口ポット部品



(写真③) アンギュラーヘッド

## 生産管理システムから専用治具・工具等も自社開発 独自の“考える切削”で、ものづくりを追求

### 高剛性ロングアーバなど 特殊専用ツールでの切削!

- 軸を偏芯させた特殊バックボーリングバー(写真①上)や、市販品よりも剛性を高めた高剛性ロングアーバ(写真①下)等のツールと構型マシニングセンター用に最適化された治具により各種産業用部品(写真②等)の要求幾何公差をクリア。加えてFMS(Flexible Manufacturing System)を用いた長時間連続加工で生産容量を大幅に拡大できる。
- また半導体関連部品の切削要求において、市販品ではアンギュラーヘッドのホルダー部分がエンドミル外径より大きくワークに干渉してしまう問題があったが写真③のように、エンドミル外径よりホルダー部分(写真③破線部)が小さくなるような特殊アンギュラーヘッドを自社で設計製作し、問題を解決した。

### 「考える切削:iMachining」

ひとりひとりが切削における治具、工程について考え知恵をだしあって、製品を完成させています。以下にJ.TECの「考える切削」を紹介します!

- ① 中大物異形鑄鉄部品の精密加工技術  
自社で製作した専用工具と専用治具により、省工程、省段取を実現し、長時間自動運転を可能にした生産技術
- ② 研磨専用機を用いない仕上げ(面粗度)技術  
通常の旋盤加工だけでは不可能な面粗度(Ra:0.63以下)を実現した研磨ホルダーでの仕上げ技術
- ③ 特殊ツールの設計製作技術  
市販ツールでは切削が難しいワークにおいても特殊ツールを自社で設計製作し、切削する技術
- ④ 自社開発の生産管理システム[J.PMS]  
J.TEC Parts production Management System  
JISQ9100のプロセスに従い、受注から納品まで[J.PMS]による管理を行っており、航空機産業のニーズに応えます。

## Topics

### 最新設備導入!

LB4000EX2/Okuma(2023/1月)  
MA8000H/Okuma(2023/6月予定)



## Message

### 快速Wifi完備!

2019年には休憩室も改装を行い、より働きやすい職場になりました。もちろんWifiも完備しています。顧客満足のためにはまず従業員満足から!

代表取締役社長 横道 杜太

