



〒584-0078

大阪府富田林市加太 2-7-7

TEL/FAX:072-368-3135

E-mail user@ut-net.jp http://ut-net.jp

令和3年5月19日発行(第231号)毎月5日発行(特別号)
年間購読料6,000円発行所株式会社ユーズー通信社発行人植村和人



すれば99%が航空の話だつたりする。

永崎 そうですね。

——だから、これだけ宇宙というカゲゴリーがビジネス化し、広がる中では、もう航空と宇宙は完全に分離すればいいと思いますが。

永崎 それに、経済といふ切り口で宇宙を見

2面に続く

銅電極用DLC超硬エンドミル

AE-LNBD-N

美しい銅電極を 削り出す



New

高硬度鋼用超硬エンドミル

高吸液銅網超級二合一膠 **AF-MSS-H • AF-MS-H**



高硬度鋼用底刃付きスレッドミル

AT-2

管用テープ (Rc・NPT) サイズ追加



スクエアタイプ 登場！



無料 WEB セミナー開催中！
OSG ウェブサイトで見学可

<https://www.osg.co.jp>

株式会社アフミ

A

The A Brand



ソリッド丸棒に
ハイペリオン社製4材種が
加わり、AFC社の7種と合わせ
11材種になりました



超硬合金丸棒のことなら、

AFCジャパン株式会社
03-5692-6600
www.afcarbide.jp
service@afcarbide.jp

4
+
7

ワルター

ワルターは、長い突き出しにおいてもビビりのない切削加工を実現する、Accure·tec防振工具システムの製品レパートリーを拡張し、5月以降順次販売を開始している。工具には軸方向および径方向にレキシビリティを持たせた防振エレメントが内蔵され、その調整は工



ドねじ込み式ScrewFitインターフェース仕様の、金型加工における突き出しの長いミーリング

(サイズT18、T22およびT28)がレパートリーに追加され、Xtra·tec XTカッターおよびボルノーズカッターなどのScrewFit仕様標準

工具にAccure·tec防振テクノロジーを組み合

わせて使用できるようにな

った。

旋削加工においては、QuadFit Lange中間アダプターを使用する

モジュール式A3001ア

ー

ドねじ込み式ScrewFitインターフェース仕様の、金型加工における突

き出しの長いミーリング

(サイズT18、T22およびT28)がレパートリーに追加され、Xtra·tec XTカッターおよびボ

ルノーズカッターなどのScrewFit仕様標準

工具にAccure·tec防

振テクノロジーを組み合

わせて使用できるようにな

った。

旋削加工においては、QuadFit Lange中間アダプターを使用する

モジュール式A3001ア

ー

ドねじ込み式ScrewFitインターフェース仕様の、金型加工における突

き出しの長いミーリング

(サイズT18、T22およびT28)がレパートリーに追加され、Xtra·tec XTカッターおよびボ

ルノーズカッターなどのScrewFit仕様標準

工具にAccure·tec防

振テクノロジーを組み合

わせて使用できるようにな

った。

旋削加工においては、QuadFit Lange中間アダプターを使用する

モジュール式A3001ア

ー

ドねじ込み式ScrewFitインターフェース仕様の、金型加工における突

き出しの長いミーリング

(サイズT18、T22およびT28)がレパートリーに追加され、Xtra·tec XTカッターおよびボ

ルノーズカッターなどのScrewFit仕様標準

工具にAccure·tec防

振テクノロジーを組み合

わせて使用できるようにな

った。

旋削加工においては、QuadFit Lange中間アダプターを使用する

モジュール式A3001ア

ー

ドねじ込み式ScrewFitインターフェース仕様の、金型加工における突

き出しの長いミーリング

(サイズT18、T22およびT28)がレパートリーに追加され、Xtra·tec XTカッターおよびボ

ルノーズカッターなどのScrewFit仕様標準

工具にAccure·tec防

振テクノロジーを組み合

わせて使用できるようにな

った。

旋削加工においては、QuadFit Lange中間アダプターを使用する

モジュール式A3001ア

ー

ドねじ込み式ScrewFitインターフェース仕様の、金型加工における突

き出しの長いミーリング

(サイズT18、T22およびT28)がレパートリーに追加され、Xtra·tec XTカッターおよびボ

ルノーズカッターなどのScrewFit仕様標準

工具にAccure·tec防

振テクノロジーを組み合

わせて使用できるようにな

った。

旋削加工においては、QuadFit Lange中間アダプターを使用する

モジュール式A3001ア

ー

ドねじ込み式ScrewFitインターフェース仕様の、金型加工における突

き出しの長いミーリング

(サイズT18、T22およびT28)がレパートリーに追加され、Xtra·tec XTカッターおよびボ

ルノーズカッターなどのScrewFit仕様標準

工具にAccure·tec防

振テクノロジーを組み合

わせて使用できるようにな

った。

旋削加工においては、QuadFit Lange中間アダプターを使用する

モジュール式A3001ア

ー

ドねじ込み式ScrewFitインターフェース仕様の、金型加工における突

き出しの長いミーリング

(サイズT18、T22およびT28)がレパートリーに追加され、Xtra·tec XTカッターおよびボ

ルノーズカッターなどのScrewFit仕様標準

工具にAccure·tec防

振テクノロジーを組み合

わせて使用できるようにな

った。

旋削加工においては、QuadFit Lange中間アダプターを使用する

モジュール式A3001ア

ー

ドねじ込み式ScrewFitインターフェース仕様の、金型加工における突

き出しの長いミーリング

(サイズT18、T22およびT28)がレパートリーに追加され、Xtra·tec XTカッターおよびボ

ルノーズカッターなどのScrewFit仕様標準

工具にAccure·tec防

振テクノロジーを組み合

わせて使用できるようにな

った。

旋削加工においては、QuadFit Lange中間アダプターを使用する

モジュール式A3001ア

ー

ドねじ込み式ScrewFitインターフェース仕様の、金型加工における突

き出しの長いミーリング

(サイズT18、T22およびT28)がレパートリーに追加され、Xtra·tec XTカッターおよびボ

ルノーズカッターなどのScrewFit仕様標準

工具にAccure·tec防

振テクノロジーを組み合

わせて使用できるようにな

った。

旋削加工においては、QuadFit Lange中間アダプターを使用する

モジュール式A3001ア

ー

ドねじ込み式ScrewFitインターフェース仕様の、金型加工における突

き出しの長いミーリング

(サイズT18、T22およびT28)がレパートリーに追加され、Xtra·tec XTカッターおよびボ

ルノーズカッターなどのScrewFit仕様標準

工具にAccure·tec防

振テクノロジーを組み合

わせて使用できるようにな

った。

旋削加工においては、QuadFit Lange中間アダプターを使用する

モジュール式A3001ア

ー

ドねじ込み式ScrewFitインターフェース仕様の、金型加工における突

き出しの長いミーリング

(サイズT18、T22およびT28)がレパートリーに追加され、Xtra·tec XTカッターおよびボ

ルノーズカッターなどのScrewFit仕様標準

工具にAccure·tec防

振テクノロジーを組み合

わせて使用できるようにな

った。

旋削加工においては、QuadFit Lange中間アダプターを使用する

モジュール式A3001ア

ー

ドねじ込み式ScrewFitインターフェース仕様の、金型加工における突

き出しの長いミーリング

(サイズT18、T22およびT28)がレパートリーに追加され、Xtra·tec XTカッターおよびボ

ルノーズカッターなどのScrewFit仕様標準

工具にAccure·tec防

振テクノロジーを組み合

わせて使用できるようにな

った。

旋削加工においては、QuadFit Lange中間アダプターを使用する

モジュール式A3001ア

ー

ドねじ込み式ScrewFitインターフェース仕様の、金型加工における突

き出しの長いミーリング

(サイズT18、T22およびT28)がレパートリーに追加され、Xtra·tec XTカッターおよびボ

ルノーズカッターなどのScrewFit仕様標準

工具にAccure·tec防

振テクノロジーを組み合

わせて使用できるようにな

った。

旋削加工においては、QuadFit Lange中間アダプターを使用する

ものづくり伝承
『ライナーノーツ』

ツーリングコンシェルジュ・清水浩の『工具需要の視点』特別編⑦

「ほう、れん、そう」は形骸化せず…「言いっぱなし」「聞きっぱなし」
「書きっぱなし」からの脱出—を口癖にすべし

私が現在所属している製作所では、技術伝承と称して、社員とともに質疑応答形式での2時間の学習会を行っていますが、述べるまでもなく、教える側の準備が大変重要となります。

受講後は感想文が手書きで提出され、全てを添削し、さらにEXCELに展開してお互いの内容を確認できるように「全員」に返却しています。なお、質問は次回の学習会でリピートし拡充を図っていますが、それでも理解度は10%程度だろうと認識しています。

受講者は学生時代にもレポート提出が多かったはずですが、返却や添削されるケースは少なく、良い質問に対してリピートされた記憶は、まずないといえます。しかし、学校では許されても企業は多くの社員が2時間余りも費やして受講するのですから、教える立場としては、「費用対効果」を考えなければならないので、前段のような方法を継続しています。

そんな中で私の口癖となっているのが、「言いっぱなし」「聞きっぱなし」「書きっぱなし」といった、3つの「っぱなし」からの脱出です。前段で述べた背景には、その3つの「っぱなし」が念頭にあったからです。学習会ではテキストをもとに多くを発言し、出席者それは聴き、感想文を書くのはこの事例に限ったことではありませんが、その後にバックア

ップしているのは、この3つ「～っぱなし」を改善するためです。

また、企業において幹部や上位者が重要な発信、提案したことに対して、関係者はきちんと返答していかなかったように感じています。しかしこれは、肝心の発言者(幹部)自身が発言や指示したことを忘れていたり、フォローしていないのが分かれば、聞き手は手帳に書いてしままで放置することになりやすく、結局、無駄な時間を過ごしたことになります。

幹部(部長、課長、係長も然り)からの言葉の重みを、それぞれがあらためて感じてもらいたく、特に昨今の社会では、想定以上の種々の問題や課題が拡大していることから、情報交換の重要さを全社員が頭に入れて行動しないと、企業の存続にさえ影響を与えると感じています。

それは、発言や指示が「発信点」のまま静止し、線から面に広がらないからです。「ほう、れん、そう」のキーワードは何十年も前に掲げられ、現在ではマンネリ化したと思っている人も多いでしょうが、決して形骸化しておらず、あらためて生き、充実したカリキュラムの整備に加え、ユーザーの意見を寄り添った新しいコース作りに邁進するとしている。なお、詳

めについては、同社ホームページ(<http://caribbe.mmc.co.jp/solution/purpose/education/training/aca/deny/>)にて要確認。



全事前来場登録制の「INTERMOLD」に1万人超来場 引き続きオンライン特別フェア開催中

▲3月の Grinding.Tec 展
に引き続き披露された三井精機
新機種「PJ303X」

4月14～17日、東京ビッグサイト青海展示棟にて「INTERMOLD 2021」が開催され、完全事前来場登録制の中、4日間で11,083人が来場した。

コロナ禍におけるリアル開催は会期間近での出展取りやめが15社あったものの、三井精機工業のプレシジョンセンター『PJ303X』や、ダイジェット工業の高能率肩削りカッタ『ショ



▶国内建機メーカーでトライアル、
好評を得て登場したダイジェット
工業の新製品「ショルダー6」

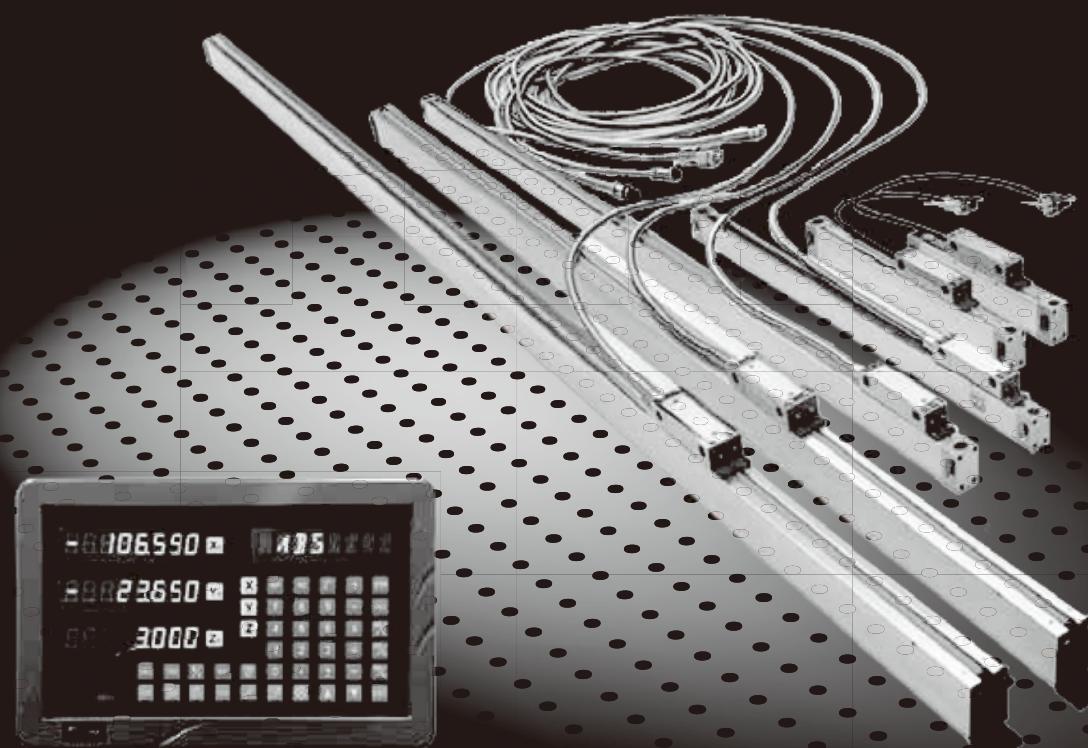
ルダー6』など新機種・新製品披露の場となった。日本アイ・ティ・エフは4月から前橋工場でも水素フリー DLC コーティング対応が開始した旨告知の機会となった。安田工業は簡単校正・機上計測等のプレゼンを繰り返した。なお同展は引き続きオンライン特別フェアにて、アフター企画や情報掲載、テーマ別企画を展開中。

Sinpo 新天光電

確かな品質
安心の保証

Digital Optical Scale Digital Read Out

汎用フライス、汎用旋盤、研磨機、ボール盤など汎用機全般に取り付け可能！！



デジタル リードアウト

デジタル 光学式 スケール

SINPO 社 日本総代理店

EIGA

栄華商事株式会社

《東京本社》

〒110-0003 東京都台東区根岸5-13-10 栄華ビル

TEL:03-6802-3837 FAX:03-6802-3679

E-mail:info@eigashoji.com

《本庄・児玉マシンセンター》

〒367-0243 埼玉県児玉郡神川町熊野堂155

TEL・FAX:0495-71-7667

宇宙大特集

オーエスジー

打上げ成功、人工衛星『ELSA-d』に部品供給
「IDEA OSG」の思いを乗せて

宇宙業界の活動が頭から離れた日はない、やる気
と思いがあれば「宇宙はいつでもスタートできる」

豊川市、大沢伸朗社長)が手掛けた
る精密部品が搭載された人工
衛星「ELSA-d(エルサ ディー)
」が日本時間の今年3月22日、宇
宙開発ベンチャーのアストロス
ケールホールディングス(東京都
墨田区)以下、アストロスケー
ル)により、ロシアのソユーズロケ
ットで打上げられ、軌道投入に
成功した。その供給部品にそつと
刻まれた文字は「IDEA OSG
1(イデア オーエスジー ワン/
以下 IDEA)」。1年前、このOSG

インタビュー



▲ELSA-dの打ち上げ成功時、4年越しの悲願達成に歓喜する藤井氏

ELSA
たIDB

ー4年越しの悲願成就となつた「人工衛星への部品供給」ですが、オーディスジーはどの部分に関係しているのでしょうか。

藤井 納入した部品は複数ありますが、そのうち今回採用されているのが、衛星の基礎となるアルミニ合金製の土台（底板）、姿勢制御関係の部品などです。

土台については、開発段階から最終形のフライトモデルに行き着くまでに、3回ほど設計変更され、つくり替えていました。姿勢制御関連の部品では、組み付け時の精度が求められ、短時間で実現することが大変でした。

いろいろ部品をつけていますが公言できるものもあります。このプロジェクトに井さん以下、何名がつっていますか。

今後 | いま いり込みのあります 掛けねじ

取り組むほどに取
引が拡大していく
宇宙分野

工連ヤン品上　上取　りる方車　車増取　ま車　ま車　うる

「ジネス」
の広がりを見せて
います。国家予算も
年になって2千億円の
ペルに達し、その大半は
AXAの掌握下にあり
ます。ビジネス母体とし
ては今後ますます大き
な成長が見込まれます。
また、元々は大手企業
が国策として手掛けて
きたロケットや人工衛星
取り組みが、現在は民
間企業独自のビジネスと
して、広がりを見せてい
ます。まさにこの状況に
我々も乗り遅れないよ
うに今後もアンテナを張
て進めて行きたいと思
っています。

かなり現実的に月や火星に行く取り組みが進んでいます。これまで、地球の周囲で通信するのを目的につくられた主に無重力対応であった衛星から、今後は惑星の探査などを目的に無重力から重力のある場所に移動して活動できる探査機への対応が必要となるため、それに求められる新しい材料の加工技術が要求されるようになってきています。また、地球周辺の打上げの場合なら1kgで約50～100万円の予算で打上げられ、月を目指すとなれば、1億円くらいになるといわれています。そうなると、部品にはより軽量化が求め

す。例えば、激しい温度変化のため部品には高い耐久性が求められます。従って、宇宙部品には、発注者から高い品質が求められます。

顧客のニーズを取り込む上で特に心掛けていることは、藤井発注者には元々、「こういう部品をつくりたいのだが」という設計案があるのですが、そこから「安価でつくるためにはどうすればいいのか?」という質問もあります。

それには製作段階において、例えば、発注者が支給されたCADデータでは、非常に狭いところや深い部分への加工が必要であったりしますの

た提案に非常に興味
し、「ではマグネシウ
ムくつてみたい」とい
うつながり受注とな
ります。この
に設計者との間で、
でない良い関係を
るようになってきて
す。一方的に「これつ
く」ということが最
は少なくなってきた
ことがあります。この
ことから、この目的を理
解することが重要

品に関わるよう
つから、私は本当に
日たりとも、宇宙業
活動が頭から離れ
とはありません。こ
り組みをきっかけに今
の宇宙関係者と知ら
うことができました
る宇宙事業者の代
、「宇宙関係の経験者
採用しても常識的と
事になってしまい、
いものは生まれないそ
いつており、もっと彼ら
の人材を取り込んだ
動していくたいそ
う。私もそれほど難し
宙に関する計算等が
トできる」と思って
す。

高まる強度と軽さの「立」の

藤井 201
年に初めて宇宙船
品に着手したの