

# エンドミルだより

Vol.29 JANUARY 2025

『設備組み立て・メンテナンスのこだわり』

## Pickup Interview



**出身地**  
宮城県

**趣味**  
スポーツ観戦をしたり、自然に触れてのんびりするのが好きです。

**工機課 鈴木 勇佑さん**



私たち組み立て保全部門は、自社設備の組み立てとメンテナンスを担当しています。設備を組み立てるときは、組図をもとに組み立て、配管、調整作業をします。

切れ味の良いエンドミルを加工できる設備を作るために、私は「組み立て精度」にこだわっています。組み立て精度と製品精度は直結していると考えているからです。ですから私は要求されている精度内の最小値になるようにダイヤルゲージ等の測定器を使ってμm単位で調整し、テーブルの直角精度やスピンドルの振れがないように心掛けて組み立て作業を行っています。また数μm傾けたいときは、調整回数を少なくできるように傾向を掴むようにしています。効率よく、かつ何回組み立てても高精度になるように、作業手順、作業方法を考えたり、組み立てに必要な治具を考案して製作したりしています。

カンコツ作業も多いので苦戦することもあります。数多くの組み立て・メンテナンス作業の経験から身についた技能・知識で思い通りに上手く組み立てられた時は嬉しく思います。そして私達が作り上げた設備が稼働し、エンドミルを生産しているところをみるとやりがいを感じます。

鈴木さんがこだわりを持って調整した設備で生産されているエンドミルはこちら!

## CWLB



日本機械工具工業会  
「技術功績賞」を  
受賞しました

### 長寿命化・鏡面性 UP

特にSCM系のプリハードン鋼で、従来品より長寿命、鏡面性UPとなりました。

**寿命 UP**

新コーティング  
UTWCOAT

**鏡面性 UP**

先端微小フラット形状を採用  
工具先端による加工面荒れを抑制し、  
加工面性状を向上

先端微小フラット形状



※R0.1未満は先端微小フラット形状がありません

### 高精度

更なる高精度加工が可能に!

従来品 CSELB

ボール半径 R	R 精度	外径公差	シャンク径公差
R0.05 ~ R0.075	± 0.002	0/-0.01	0/-0.005
R0.1 ~ R1.25	± 0.005	0/-0.015	
R1.5 ~ R2			
R2.5 ~ R3			

CWLB

ボール半径 R	R 精度	外径公差	シャンク径公差	ねじれ角
R0.05 ~ R0.075	± 0.002	0/-0.006	h4	0°
R0.1 ~ R1.25	± 0.003	0/-0.009		30°
R1.5 ~ R2	± 0.004			
R2.5 ~ R3	± 0.005			

単位 (mm)



UTエンドミルだよりの  
バックナンバーはこちら→  
<https://www.uniontool.co.jp/product/endmill/news/>



製品カタログはこちら→  
<https://www.uniontool.co.jp/catalog/endmill.html>