

研磨レス加工技術の確立による 大型ポンプ軸の量産体制構築



導入されたNC旋盤

耐腐食耐摩耗対策に適応した
溶射二軸バレル



加工品の例 (1)



加工品の例 (2)

弊社では、金属製品への耐腐食、耐摩耗と耐熱を目的に行う溶射施工を行っています。本事業では、たわみを防ぐ主軸貫通型のCNC旋盤を導入しました。このCNC旋盤により、鋼材の溶射前加工から溶射後仕上げ加工の一貫製作が可能となりました。導入したCNC旋盤は貫通穴径が120mmと大きなタイプであり、今迄できなかった、貫通穴による製品の加工箇所近傍をチャッキングすることが可能となり、長尺物のシャフトやスリーブ等の加工に活躍しています。

具体的には、支点間の距離を縮めるため主軸に大口径の貫通穴を設けてチャック剛性を高めた仕様とし、剛性が高まったことで、長尺・重量物であっても振れ止めの必要がなくなり「ころ」の跡も付きません。また、残り半分を加工する際も、チャックとワークの間に工夫をすることで、表面の傷を防ぐことができました。

その結果、工程の集約ができ、加工精度が大幅に向上し、加工時間も短くなり、納期の短縮や残業時間の削減にも繋がっています。

ものづくり補助金活用
ここがポイント！



溶射加工による
長寿命化

主軸貫通型のCNC旋盤で加工した産業機械部品を溶射加工により長寿命化します！
自溶性合金で密着性も強く耐摩耗耐熱性のある被膜で粒状結晶の為相手部品の寿命を伸ばす特徴があり国内外を問わず多機種に採用されています。

FUTURE
今後の展望



新規製作品に加え、今まで廃棄していた、機械設備の消耗した部品でも、廃棄するのではなく100℃程度までの低温で溶射施工する技術により歪を最小限にすることで製品同等程度での復元または耐摩耗性のある超硬溶射等での復元と長寿命化が可能です。

資源を大切にすることにより、環境保護にも役立つ「産業機械の長寿命化」に貢献していきます。

より社会貢献度の高い
モノづくりの追求

- ①社会貢献度の高いものづくりを追求する
- ②顧客の満足を追求する（品質・スピード・コスト）
- ③利益を社員やグループに公平に配分することを追求する
- ④社員が幸せで安定した人生を築くことを追求する
- ⑤世界に会社を拡大することを追求する

大阪ウェルディング工業 株式会社

代表者名／魚谷 徹生
資本金／3,000万円
従業員数／60人
設立年月日／1970年5月
事業内容／耐摩耗・耐腐食・耐熱・
その他金属表面改質及び精密機械加工
住所／【本社工場】大阪府茨木市安威2-20-11
【滋賀工場】滋賀県甲賀市水口町宇川1426-10
連絡先／ TEL：0748-62-3771
FAX：0748-62-8417
URL／ <https://www.osakawel.co.jp/>



会社
HP



代表取締役
魚谷 徹生