

(株)ヒタチ 技術通信 H27年 4月号 サンプル

新年度を迎えいかがお過ごしでしょうか？
早いもので勉強会より1ヶ月が経ちました。
当日ご紹介できなかった弊社の製品サンプルを少しずつ
ご紹介させていただきます。



材質:SWCH12A
数量:50,000ヶ/月
使用:飾りリベット(家電)
特徴:天面の状態と異形絞り



材質:Sus XM7
数量:200,000ヶ/月
使用:カシメ用リベット(ヒンジ機構)
特徴:刻印と天面の状態

苦勞した事など

- ・2つとも天面部が外観に出るのでカット面の管理が大変であった。
- ・丸い材料から作成したので異形状態にする事。
- ・ヘッダーのみできれいな表面状態をキープしないとコスト的に合わないのでバランスが難しかった。

設備投資をします！！（5月NC旋盤、7月転造機）

～当社の近況～

敷地内のタラの芽が食べ頃となり、毎月開催している
社内親睦会にて皆と一緒に賞味いたしました！！



当社の事をより知って頂くために工場見学を企画したいと
思っております。

また、お近くにおいでの際は是非工場を見学して下さい。
社員一同、お待ちしております！！

(株)ヒタチ 技術通信 H27年 5月号

連休はゆっくりと過ごせましたでしょうか？
先月に引き続き製品サンプルの紹介と近況報告を
ご紹介させていただきます。



材質:SWCH12A
数量:10,000ヶ/月
使用:プリンター内部締結
特徴:据込比:4.1倍 絞り率:75%



材質:SWCH12A
数量:30,000ヶ/月
使用:取付ネジ(手回し)
特徴:据込比:3.9倍 絞り率:75%

苦労した事など

- ・中間線径を使用し据込、絞り加工とも限界近いので、量産時に加工バランスをキープするのが難しかった。
- ・金型命数が低かったのでランニングコストが想定より高かった。
- ・転造などの2次加工時に供給する為の整列(パーツフィード)が難しかった。

～当社の近況～

14(月)に松井様・小形様・山田様来社のもと、品質監査をうけました。色々ご指摘頂き有難うございました。今後に生かして参ります。

毎年恒例の家族親睦BBQ大会が行われました。今回も大勢参加して頂き、盛会に終えることができました。



当社の事をより知って頂くために工場見学を企画したいと思っております。

また、お近くにおいでの際は是非工場を見学して下さい。
社員一同、お待ちしております！！

(株)ヒタチ 技術通信 H27年 6月号

とても暑かった5月が終わり、ようやく梅雨入りしました。
今月は転造加工サンプル・トライ品の紹介と近況報告を
ご紹介させていただきます。



材質：C2700W
数量：1,000,000ヶ/月
使用：自動車メーター端子部品
特徴：切削レス(転造加工)



材質：SWCH10R
平ダイス転造にてウォームギア成形をトライ
してみました。変形量が大きく素材が
破断したり、バリや剥がれが出てしまう
ため、量産時には相当な工夫が必要
になると思いました。

苦勞した事など

- ・転造加工は金型の作りと変形量のコントロールが肝になります。
転造スピード、加工油、圧造ブランク寸法などコントロールする
項目が多くバランスさせるのが困難であるがその分、寸法が決
まった時の喜びも大きいのです。とてもやりがいのある加工方法
です。

～当社の近況～

今月は当社を取り巻く環境に著しい変化があり、とて
も苦慮いたしましたが、おかげ様で落ち着きを取り戻
しつつあります。

毎週火曜日に行っているストレッチ体操教室も5ヶ
月目に入り、健康に留意しながらモノづくりにあたって
おります。皆様から信頼される製品作りを今後も継続
できるように精進してまいります！！



当社の事をより知って頂くために工場見学を企画したいと
思っております。

また、お近くにおいでの際は是非工場を見学して下さい。
社員一同、お待ちしております！！

(株)ヒタチ 技術通信 H27年 7月号

梅雨の鬱陶しさが続きますが、いかがお過ごしでしょうか？
今月は転造加工サンプルの紹介と近況報告をご紹介します。
頂きます。



材質:SCM435
数量:50,000ヶ/月
使用:自転車のブレーキ部品
特徴:焼入れ後転造加工



材質:SCM435
数量:15,000ヶ/月
使用:小型汎用エンジンの
マウントボルト
特徴:焼入れ後転造加工

苦労した事など

・焼入れ後の転造加工は素材硬度が高い為に転造金型の命数が著しく低くなります。加工スピードや油、表面状態など工夫しながら作成します。

バランスが良いときには命数に結果が直接現れます。

加工歪が無いので抜群の締結耐久性を得る事が出来ます。

～当社の近況～

6/19, 20にて社員研修旅行に行ってきました。
現場従業員は、お客様の所に行ったことが無いので、事務所に伺い購買・品質方針についてご説明を頂きました。
また品質管理部を見学し、計測機器についても説明頂きました。

その後、当社の事業所があった所を巡り、最後は茨城工場近くの袋田温泉に行き日頃の疲れを癒してきました。
翌日は竜神大吊橋を見学、記念にバンジージャンプをして気持ちを一新して参りました！！

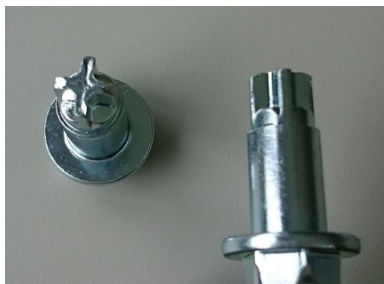


当社の事をより知って頂くために工場見学を企画したいと思っております。

また、お近くにおいでの際は是非工場を見学して下さい。
社員一同、お待ちしております！！

(株)ヒタチ 技術通信 H27年 8月号

猛暑もようやく落ち着いてきましたが、いかがお過ごしでしょうか？
今月は圧造の絞り加工サンプルの紹介と近況報告をさせていただきます。



材質:SWCH12A

数量:30,000ヶ/月

使用:自動車の光軸調整部品

特徴:異形絞り成形



材質:Sus XM7

数量:10,000ヶ/月

使用:調整用部品

特徴:異形絞り成形

苦労した事など

・圧造加工にて成形する時、大きく分けて絞り、据込、トリミングが使えます。今回は絞り加工にて異形状へ成形したものを紹介します。
絞り加工なので、減面率(絞り率)以内で尚且つ金型成形が可能な条件となりますが、据込・トリミングと比較して加工長さを長く取れる利点があります。

～当社の近況～

創立50周年を記念して社内イベントを行いました。
各チーム毎に色々な物を作成し、発表してもらいました。
協力会社様にもお手伝い頂きとても盛り上がり、記念になるイベントになりました。

作成したもの

- ①ゴルフマーカ、②コマ、
- ③流しそうめんセット、
- ④ベンチ、⑤ウェルカムボード
- ⑥トイレのリニューアルなど。。。



当社の事をより知って頂くために工場見学を企画したいと思っております。
また、お近くにおいでの際は是非工場を見学して下さい。
社員一同、お待ちしております！！

(株)ヒタチ 技術通信 H27年 9月号

秋の長雨が続くこの頃。。。
気温も涼しくなってきましたが、いかがお過ごしでしょうか？
今月も圧造で据込加工サンプルの紹介と近況報告をさせていただきます。



材質:SWCH12A
数量:30,000ヶ/月
使用:自動車のドアミラー固定部品
特徴:小判据と込四角絞りの複合成形



材質:SWCH12A
数量:10,000ヶ/月
使用:自動車ランプ締結用部品
特徴:異形絞り成形

苦勞した事など

・今回ご紹介する2点は丸い線材より異形状に据込加工した製品です。

素材材料の高さを放射状へ潰していくので中心よりの距離が違ってくるため、予備成形の作りが「肝」になります。

また側面を拘束して作成する為に金型の面圧も高くなるので命数も下がりますが、トータルコストと相談しながらレイアウトを考えていきます。

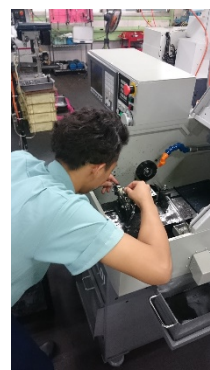
六角や四角材もありますが、コストや入手性を考えると条件次第ではトライする価値を見出せてくると考えてます。

～当社の近況～

・転造機(3mm)入荷 NC機増設(試作用)いたしました。

今回は若いスタッフに思い切って任せてみました。
もちろん上司がフォローしますが「自分の機械」という意識と責任を持って、大切に稼働してくれる事を願っております。

なので、皆様お仕事お待ちしております！！(笑)



当社の事をより知って頂くために工場見学を企画したいと思っております。
また、お近くにおいでの際は是非工場を見学して下さい。
社員一同、お待ちしております！！

(株)ヒタチ 技術通信 H27年 10月号

食欲の秋なのに工業界に残念なニュースが続くこの頃。。

皆様、いかがお過ごしでしょうか？

今月も圧造で、トリミング加工サンプルの紹介と近況報告をさせていただきます。



材質:C1100W

数量:10,000ヶ/月

使用:スターターモータの接点部品

特徴:天面が接点になっている。



材質:SWCH45K

数量:15,000ヶ/月

使用:ドアロックの締結用部品

特徴:段付ネジのトリミング仕上

苦勞した事など

・トリミングの場合、製品とカット部分と一緒に排出されるために分離に気を遣います。
カット部分が次の製品加工時に付着すると不具合の基になる為です。
据込加工と違い側面部が平面になるのでダレRがほとんど有りません。

その反面、トリミング加工は他の加工エレメントと同時に成形できない為に工程数が増えてしまう傾向です。(金型代が高価である)

また、破断面の処理にも一工夫必要になる。(バリ対策など)

～当社の近況～

・量産用のNC旋盤が無事に納入いたしました。

この機械を合わせて合計9台になり、ようやく量産体制と試作体制を確立できました。

色々な切削加工に挑戦していき、圧造との共存を図りながら差異性を提案できるように努力して参ります。



・社内親睦会にて松茸 & アワビを堪能いたしました！！
予算の都合で中国産ですが・・・。



当社の事をより知って頂くために工場見学を企画したいと思っております。
また、お近くにおいでの際は是非工場を見学して下さい。
社員一同、お待ちしております！！

埼玉県富士見市東大久保14-5

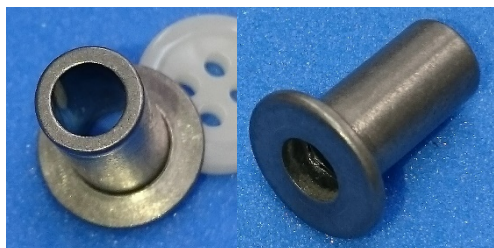
TEL 049-253-3518 FAX 049-254-1559

(株)ヒタチ 技術通信 H27年 11月号

ボジョレーヌーボーが解禁になる時期ですね。

今年もあと少しとなりました。皆様、いかがお過ごしでしょうか？

今月も圧造で、ピアシング加工(穴あけ)サンプルの紹介と近況報告をさせていただきます。(ネジメーカーなのであまり得意ではありませんが・・・)



材質: SusXM7

数量: 10,000ヶ/月

使用: 住宅用スペース

特徴: 2D3Bにて作成



材質: SWCH12A

数量: 試作のみ

使用: バッテリー用インサート部品

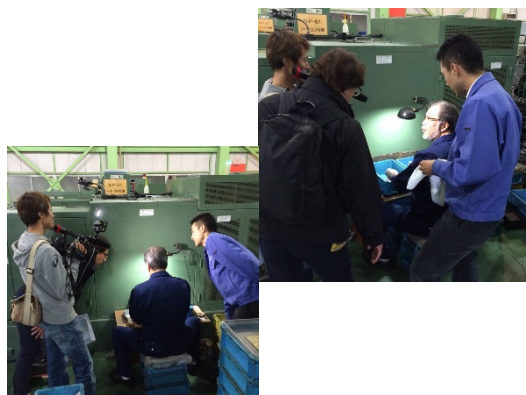
特徴: 2D3Bにて作成

苦労した事など

- ・2D3Bにて金型を作成したので工程数に制約があり、成形のバランスをとるのが難しかった。
- ・XM7を貫通させたため、金型(ピン)の命数が低くコーティングなどを使用した。
- ・全長公差をシビアにすることが難しい。
- ・中空形状にて成形し、最後に残った部分には破断面が生じてしまう。

～当社の近況～

- ・業界新聞の取材でBS日テレが工場を撮影に来ました。画像は工場長がインタビューに答えている所です。放送は12月2日(水)19:00～ BS日テレにて「久本雅美のニッポン探求バラエティー ～業界新聞～」という番組です。お時間のある方は是非見て下さい。カットされていたらどうしよう・・・。



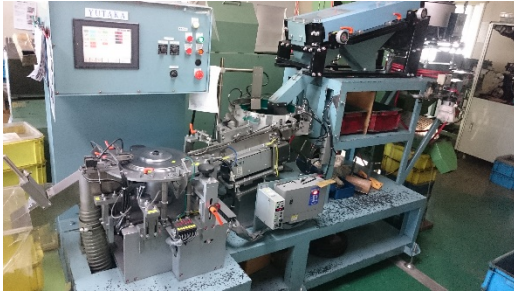
当社の事をより知って頂くために工場見学を企画したいと思っております。また、お近くにおいでの際は是非工場を見学して下さい。社員一同、お待ちしております！！

(株)ヒタチ 技術通信 H27年 12月号

いよいよ今年も残すところ、あと数日となりました。

年越しの目途は付いてきましたでしょうか？

今年最後は品質の要である、検査機についてご紹介いたします。



センサー式検査機(ユタカ製)

検査スピード:1,000ヶ/分(Max)

検査項目:頭部径、寸、ネジ有無

特徴:検査スピードが早い



画像処理検査機(JapanMatrix製)

検査スピード:300ヶ/分程度

検査項目:画像検出できる所など

特徴:検査プログラム作成が必要だが、
2つのカメラにて撮影できるため検査域
が広い。



イメージメジャー(キーエンス製)

- ・計測時間が短い。(20項目→30秒程度)
- ・誰が測定できる。
- ・測定データの二次利用が簡単(エクセル出力して検査表を作成したり、プレゼンデータなど)
- ・測定ノウハウがデータで残る。
- ・測定員の教育期間が短縮できる。

※画像処理検査機でも計測データを抽出できるので、
イメージメジャーと比較しながら狙い値を決めたりしていま
す。製造への検査データをフィードバックする際にも、
多くの検査数からなので信頼度が上がります。

～当社の近況～

今年も大変お世話になり、有難うございました。

来年も充実した情報と当社の空気感が伝わるような紙面になるよう、
努力して参ります。

よいお年をお迎えください。

当社の事をより知って頂くために工場見学を企画したいと思っております。
また、お近くにおいでの際は是非工場を見学して下さい。
社員一同、お待ちしております！！