

新・白銅通信

Shin Hakudo Tsushin vol.3 ●2017年 夏号

TOPICS

涼しさを運んでくれる風の音 「風鈴」は日本の夏の風物詩です。知っていると、ちょっと役立つ!～豆知識～「表面粗さの表記について」/「お客様の声」 「私と白銅」キソメック株式会社 / 白銅新商品・新サービスのご紹介「ファインリング」 白銅からのお知らせ / 編集後記 【別紙】新商品のご案内・新加工のご案内



写真はイメージです

涼しさを運んでくれる風の音
「風鈴」は日本の夏の風物詩です。

軒下下げられた風鈴の音色は、夏の暑さを一時忘れさせてくれます。たまにはエアコンに頼らず、自然の風を感じてはいかがでしょうか。

ここ数年、最高気温が35度を超える猛暑日も珍しくなくなった日本の夏。しかし、エアコンを効かせた室内で冷たい飲み物やかき氷：では、身体に良いはずがありません。最近では省エネの観点から、窓辺にヨシズを掛けたり、ゴーヤやヘチマの蔓を這わせる緑のカートンが注目されています。もう一つ、昔に戻って、風鈴の音を涼を求めよう。

風鈴は寺のお堂の軒の四方に吊り下げられた風鐸が由来とされています。強い風は流行病を運んでくると考えられていた時代に、邪気除けの意味があったようです。その後、高温多湿で菌の繁殖も活発となる夏は、病氣も広がりやすいことから一般の庶民にも暑気払いとして定着しました。

江戸時代になるとビードロ（ガラス）で造られた風鈴が流行し、浮世絵にも登場します。

代表的な風鈴というと、金魚や朝顔などきれいな絵が描かれたガラス細工の「江戸風鈴」と岩手の伝統工芸、南部鉄器で作られた「南部風鈴」でしょうか。南部風鈴は「残したい日本の音百選」にも選ばれています。これは環境省が平成8年に選定したもので、鳥の声や昆虫の羽音などの生き物の音、川のせせらぎや海の波などの自然の音、祭りや産業などの生活の音など多岐にわたる音源から選ばれています。江戸風鈴は見て楽しむ、南部風鈴は聴いて楽しむというところでしょうか。

浴衣を着て縁側で涼みながらスイカをほおばり、風鈴の音色に耳を傾ける。こんな風情たっぷりの夏を過ごせたら良いですね。



◆◆◆ 白銅 新商品・新サービスのご紹介 ◆◆◆

当社専用機により、板をリング形状に仕上げた新加工製品です!

NEW ファインリング

特長① **高精度** 外径寸法・内径寸法を高精度に加工します。

特長② **時間短縮** リングコンター切断と同じお届け納期により、お客様の仕上げ加工時間を短縮します。



【加工範囲】

外径、内径公差		ファインリング (ミリ)	リングコンター (ミリ)
外径寸法	140~245φ	±0.05 (伸銅±0.1)	-0~+3
	245.1~500φ	±0.05	-0~+4
	500.1~800φ		+0~-3
内径寸法	50~500φ	±0.05	+0~-4
	500.1~760φ		+0~-4

※標準納期とは注文締切り時間までにご注文をいただいた場合の納期です。ご注文内容や工場の混み具合によりましては、標準納期より日数をいただく場合がございます。詳細は、在庫品カタログやホームページでもご確認ください。

※ファインリングの最低リング巾は20ミリになります。

加工面粗度	ファインリング	リングコンター
アルミ	Ra1.6【▽▽▽】	-
伸銅		
標準納期 (営業日換算)	ファインリング	リングコンター
ご注文後納期	翌々日	

この他にも、新商品・新加工の情報がございます。同封の別紙をご覧ください。

お問い合わせ先

★当社ホームページ、電話・FAX・メールでお問い合わせを受け付けておりますので、まずはご連絡ください。専任の担当者が速やかに対応いたします。
東日本お客様センター ▶ TEL:044-955-8910 FAX:044-966-9310
西日本お客様センター ▶ TEL:06-6885-8910 FAX:06-6101-8910
白銅株式会社 特注品お客様センター ▶ TEL:03-5223-8912 FAX:03-5223-8923

ホームページにて導入事例を含む詳しいご案内をさせていただきます。ぜひ、ご覧ください。



編集後記

うだるような暑さが続いていますが、お元気でいらっしゃいますでしょうか。私は北海道から上京して3年目なのですが、東京の蒸し暑さに慣れるのはなかなか大変です。皆様も日々の暑さに負けることなくお体に気をつけて、元気にお過ごしください。次回お会いする時は、さらに皆様に有益な情報をお伝えできるように頑張っていきますので、皆様今後ともよろしくお願ひいたします。(近藤)

白銅からのお知らせ

2017年度版カタログ発刊のお知らせ
「標準品在庫カタログ2017」「特注品&お寄せ品カタログ2017」を発刊しました。必要な場合はホームページから請求できますので、ぜひお問い合わせください。

夏季休業のご連絡
2017年8月11日(金)~16日(水)は夏季休業としてお休みさせていただきます。ご迷惑おかけいたしますが、何卒ご了承ください。

展示会出展のお知らせ
2017年9月6日(水)~8日(金)、パシフィコ横浜にて開催される「難加工技術展2017」に出展します。展示会ご来場を希望の方はお気軽に営業担当もしくはお客様センターまでご連絡ください。

私と白銅

白銅さんの豊富な品ぞろえが、わが社の事業拡大に大きく貢献してくれています。

キソメック株式会社
営業推進部購買室次長 廣本雅樹 / 営業アドバイザー 石原栄定

購買室次長廣本氏(左)と営業アドバイザーの石原氏(右)



属の流通問屋であり、小規模の鉄工所から一部上場のメーカーまでの取引先に、金属販売や切断・加工サービスを提供しています。

石原 当初は切断も白銅さんにおんぶにだっこで、自社では加工を行っていませんでした。今では競合他社との差別化を図り、付加価値を高めたシフトに移行しています。レーザーやウォータージェット切断などが弊社の得意とするところになりました。

廣本 白銅さんとのパイプがここまで太くなった理由は細かな対応ですね。この地区はIT産業が盛んで、エンドユーザーからの品質、梱包状態への要望が強く、それを白銅さんに相談すると快く対応してくれました。

石原 レーザー加工の場合CADが必要なのですが、そのタイムラグの解消に努めています。CAD事務所をフィリピンに設立し、オンラインで対応しています。白銅さんに希望したいのは特注品・お取寄せ品の品ぞろえをもっと充実させてもらいたいことです。弊社が地方でここまで大きく成長できたのは白銅さんのおかげが大きいからです。もっと取り扱いたいアイテムを増やしていただければ、ビジネスチャンスもいっそう膨らむと思っています。

取引は白銅さんの福山駐在から
廣本 キソメックは昨年創業50年を迎えた非鉄金

キソメック株式会社

〒721-8570 広島県福山市曙町1-14-24
ステンレスを中心とした多品目の非鉄金属材料を取り扱い、最新鋭機器を導入しての高品質な加工サービスを提供している。夜間無人運転も可能な自動ラックシステムの装備により24時間対応を実現。顧客への短納期化を図っている。

お客様ご紹介

石原 白銅さんが大阪に進出され、福山に駐在で来られた時からの付き合いから、25年になります。弊社は伸銅からスタートしましたが、今ではステンレスが全体の7割になり、その切断・加工がメインになっています。事業を拡大する中で顧客ニーズも多様になり、昔ながらの在庫商品では対応できない仕入れ先も多くありました。その点、白銅さんとはとにかく品ぞろえが豊富。必然的に白銅さんとの結びつきが強くなったのだと思います。

両社の協力を体制を整え輸送リレーションを確立
石原 当初は切断も白銅さんにおんぶにだっこで、自社では加工を行っていませんでした。今では競合他社との差別化を図り、付加価値を高めたシフトに移行しています。レーザーやウォータージェット切断などが弊社の得意とするところになりました。

廣本 今、実現に向けて動いているのが、弊社でのレーザー切断加工品も午前中に受注した商品は翌日に納品できる体制を整えることです。そのため、生産ラインと管理システム

石原 レーザー加工の場合CADが必要なのですが、そのタイムラグの解消に努めています。CAD事務所をフィリピンに設立し、オンラインで対応しています。白銅さんに希望したいのは特注品・お取寄せ品の品ぞろえをもっと充実させてもらいたいことです。弊社が地方でここまで大きく成長できたのは白銅さんのおかげが大きいからです。もっと取り扱いたいアイテムを増やしていただければ、ビジネスチャンスもいっそう膨らむと思っています。

プラズマ工場の水プラズマ切断と自動ラックシステム



知っていると、ちょっと役立つ! 豆知識 「表面粗さの表記について」

「表面粗さ」は機械加工した表面の粗さを規定するものです。切削や研削により加工された表面には、微細な凹凸が必ず出ます。この凹凸の基準を図面に指示するために使われるのがJISで定義された「表面粗さ記号」になりますが、このJIS記号は近年において何度か大きな変更がなされて

おり、かつ市中の図面では新旧の記号が入り乱れているのが実情です。この場合、使われている表面粗さ記号を比較し換算する必要性が出てくる場合があります。下記に表面粗さに関する新旧のJIS記号項目の説明と換算目安表を添付しましたので、ご参考にしていただければ幸いです。

① 面粗さを表すJIS規格の変遷

粗さ/規格	JIS B 0601:1982	JIS B 0601:1994	JIS B 0601:2001
算術平均粗さ	Ra	Ra	Ra
最大高さ粗さ	Rmax	Ry	Rz
十点平均粗さ	Rz	Rz	Rzjis

※2017年6月現在、最新のJISはJIS B 0601:2001になります。

② 表面粗さの求め方

種類	記号	求め方
算術平均粗さ	Ra	ある長さの範囲でのばらつき(平均)です。1つ2つ飛び抜けた値(ノイズ・傷等)があっても安定した結果になります。現在国内市場において最も一般的に使用されているものとなります。
最大高さ粗さ	Rz	ある長さの範囲での(最大値)-(最小値)したものです。1つ2つ飛び抜けた値(ノイズ・傷等)があると値が大きくなってしまふ可能性があります。
十点平均粗さ	Rzjis	ある長さの範囲での(最大値から5点の平均)-(最小値から5点の平均)したものです。1つ2つ飛び抜けた値(ノイズ・傷等)があると値が変わってしまう可能性があります。

※測定方法等の詳細については、JIS B 0601:2001をご確認ください。

③ 算術平均粗さ(Ra)と従来の表記の関係 (参考データ)

算術平均粗さ Ra	最大高さ Rz	十点平均粗さ RzJIS	従来の仕上げ記号	仕上げ面呼称参考
0.012 a	0.08	0.05 s	▽▽▽▽	鏡面仕上げ
0.025 a	0.25	0.1 s	▽▽▽	鏡面仕上げ
0.05 a	0.8	0.2 s	▽▽	鏡面仕上げ
0.1 a	2.5	0.4 s	▽	鏡面仕上げ
0.2 a	8	0.8 s	▽	鏡面仕上げ
0.4 a	25	1.6 s	▽	鏡面仕上げ
0.8 a	80	3.2 s	▽	鏡面仕上げ
1.6 a	250	6.3 s	▽	鏡面仕上げ
3.2 a	800	12.5 s	▽	鏡面仕上げ
6.3 a	2500	25 s	▽	鏡面仕上げ
12.5 a	8000	50 s	▽	鏡面仕上げ
25 a	25000	100 s	▽	鏡面仕上げ
50 a	80000	200 s	▽	鏡面仕上げ
100 a	250000	400 s	▽	鏡面仕上げ

※それぞれの表面粗さ記号は、そもそも測定方法が異なるため上記表に厳密性はありません。あくまでも便宜上の相互関係であり、参考値とお考えください。
※仕上げ記号(▽及び~)は1994年の改正によりJISの上ではなくなりましたが、慣習として現在でも幅広く利用されています。

●今後も白銅では皆様に関心情報をお知らせしていきます。材料関係のみに拘わらず、皆様のお仕事においてご不明な点がございましたらお気軽にご相談ください。

お客様の声 Voice...

白銅では、さらなるサービスの向上をめざして、皆様からの率直なご意見・ご要望をお願いしております。ここにその一部をご紹介します。

- 2015年のカタログに比べ2016年のカタログが、色味が薄く見にくい印象があります。(東京都/K.S様)
- カタログなどに加工品対応が可能な材料のリストがあるとありがたいのですが。(埼玉県/K.T様)
- カタログの一口メモに参考価格など価格メトリックがあるかわかる資料があると助かります。(静岡県/N.S様)
- 5月に2017年度版のカタログを発売させていただきました。ご指摘いただきました。目次ページの追加、ペーじカラーの調整など参考にさせていただきます。貴重なご意見をありがとうございました。
- 2月下旬から3月上旬にかけて普段よりも遅い納期になってしまい、利用できない状況がありました。(埼玉県/R.T様)
- ご迷惑おかけして大変申し訳ございませんでした。引き続き人員確保や業務効率の見直しによる製造キャパシティの増大を行い、ご迷惑をおかけしない体制を作っていきます。今後ともご指導のほどよろしくお願ひいたします。
- 地金の情報や市場分析のネタになるものがホームページなどから確認できるとうれしいです。(神奈川県/M.K様)
- 貴重なご意見をありがとうございます。皆様のご意見を参考にカタログやホームページ、白銅通信の記事などを有用なものに改善していきますので、今後ともよろしくお願ひいたします。

あなた様のお声もぜひお寄せください。

ご協力いただいた方には、お礼としてQUOカード500円分を抽選で100名様に進呈いたします。※当選者の発表はQUOカードの発送をもって代えさせていただきます。

●専用WEBサイトをご用意しました。同封のアンケート用紙もご利用いただけます。