



生産概要

素材・形状の異なる部品を3点試作。

- **材 料** 部品1:SCM440H 部品2:A6061FH-T6 部品3:A6061P-T651
- **切削加工** 部品1:高張力鋼の難削材 部品2、3:アルミ合金の複雑形状
5軸マシニング加工
- **熱処理** 部品1:熱処理工程 AMS2759/1
- **非破壊検査** 部品1:磁粉探傷検査(MT)を実施(ASTM E1444)
- **表面処理** 部品1:無電解ニッケル鍍金・水素脆性除去 部品2、3:化成被膜処理

生産工程

A社、B社、C社、D社、E社の連携による生産

【部品1】

①素材手配 → ②粗加工(5軸マシニング) → ③バリ取り → ④熱処理 → ⑤仕上げ加工(5軸マシニング) → ⑥バリ取り → ⑦寸法検査 → ⑧磁粉探傷検査 → ⑨無電解ニッケル鍍金・水素脆性除去 → ⑩メッキ後仕上げ加工・バリ取り → ⑪最終検査

【部品2】

①素材手配 → ②切削加工(5軸マシニング) → ③バリ取り → ④化成被膜処理 → ⑤最終検査

【部品3】

①素材手配 → ②切削加工(5軸マシニング) → ③バリ取り → ④化成被膜処理 → ⑤最終検査

一貫生産 構成企業

中核企業	A社	機械加工メーカーとして海外に於いても認知度は高く、優れた技術で豊富な生産実績を持つ。中核企業として本試作の取りまとめ、素材製作のほか請負作業の統括業務を担当。
	B社	優れたメッキ処理技術と処理設備・分析機器を保有する協力企業として無電解ニッケルメッキ・水素脆性除去工程を担当。
構成企業	C社	国際認証Nadcapをはじめ各種の認証を取得し、航空宇宙機器製造で極めて高い評価を得ている。非破壊検査工程を担当。
	D社	国際認証Nadcapをはじめ各種の認証を取得し、航空宇宙機器製造で極めて高い評価を得ている。熱処理工程を担当。
	E社	優れたメッキ技術と処理設備を保有し、航空機部品の処理実績を持つ。化成被膜処理工程を担当。