

気軽に使っていただけます バリアブル印刷

↑製品シールのバリアブル印刷例

★バリアブル印刷って何？



バリアブル印刷とは可変印刷の事です。データに基づいて可変する情報を印刷する方法です。

印刷物の基本的な絵柄などはそのままに、1枚毎に一部の文字情報や写真などを別の情報に変えて印刷します。

★バリアブルが出来るメリットって何？



例えばDMの宛名印字であったり、顔写真を入れた名刺や社員証、取説の製造番号、チケットの個別番号、座席番号、整理番号、イベントのネームカードなど、たくさんの場面で役に立ちます。

挨拶状に相手先の会社名を個別に入れ、同時に自社の営業担当名を入れたりと、複合的に組み合わせる事も可能です。

★なんだか難しそう…



ご安心ください。宛名印字などはエクセルで入稿でき、製造番号なども、印字するルール作りを打ち合わせした後は弊社で対応いたします。



お気軽に弊社にご相談ください。



↑バリアブル印刷例

(株)宏和が毎月お客様へお役立ち情報をお届けします。

コウワノノ

MONTHLY NEWS LETTER Vol.55

2020

4

April

コウワノノ

4

Vol.55

発行者：株式会社宏和

所在地：〒577-4001 大阪府長田東1-7-22 TEL 06-6789-2313

(株)宏和



株式会社 宏和

Kowa Corporation

東大阪市長田東 1-7-22 TEL 06-6789-2313 FAX 06-6789-2339

<https://www.d-kowa.co.jp/>

<https://scanning.jp/>

オンデマンド印刷 会社案内、パンフレット、チラシ、名刺、カード、封筒、シール、伝票、表彰状
 冊子印刷 取扱説明書、カタログ、記念誌、広報誌、報告書、論文、自分史
 電子化業務 紙文書・紙図面スキャン(電子化)サービス、データエントリー(入力)、データコンバート
 CAD業務 CADデータ出力、CADデータ入力(トレース・設計)、電子納品データ作成
 コピー・製本 大判コピー、カラーコピー、各種製本、ラミネート、パネル・看板制作
 その他 人材派遣、人材紹介、マイクロ撮影、マイクロフィルムスキャン、WEB制作

本当に何が起るかわからない時代になりました。新型コロナウイルス問題。人間の傲慢さに対する自然の逆襲でしょうか。人間の無力さをあらためて痛感しつつ、自分にコントロールできないことは心配せず、今できることを粛々とやるしかないと思います。何事も永遠に続くことはありませんので。

代表取締役 目笠宏昭

今日は、家でちょっとした工作から高度なものづくりまで、必要不可欠な部品である「ねじ」をとりあげてみました。小型自動車で3,000点、ジャンボジェットでは300万点使われているとも言われていますが、普段はあまり気にもとめていないことに気づきます。

ねじは、ネジ、螺子、捻子、振子、根子と書かれることもありますが、JIS規格での正式呼称は「ねじ」です。漢字から想像できるように、らせん状になったギザギザの部分のことです。(写真の枠内がねじです。)



外側にねじ山を持つものがおねじ(雄)、内側にねじ山があるものがめねじ(雌)です。おねじを時計回りにまわした時に進んでいくねじを右ねじ、反時計回りに回した時に進んでいくねじを左ねじといいます。一般的に右利きが多いため、右ねじが大多数を占めています。JIS規格では、おねじ部品の総称をボルト、めねじ部品の総称がナットとされています。(実際にはナットと組んで使わないものをボルトと呼ぶことや、ナットと組んで使うものもねじと呼ぶことがあるため、これらの用語の使用には完全な使い分けはされていないようです。)



ボルト ナット

ねじの種類・用途

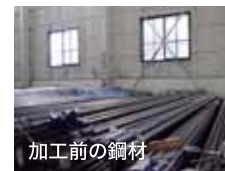
ねじの種類には、ねじ山の形状や、ねじ部の形状・寸法・強度などから非常に多くの種類があります。(専門的になりますのでここでは割愛させていただきます。)ねじは「締め付ける」というわかりやすい用途以外にも、運動・動力伝達(例:回転運動を直線運動に変換する、送りねじ)、管の連結(配管や水道の蛇口など)、長さの測定(マイクロメータなど)、のような様々な用途を持っています。

ものづくりを支える 必要不可欠な存在 「ねじ」の基本

ねじの製造工程

1:切 断

小型の物には材料としてコイル状の線材を使用します。線送りローラーで直線状に直してから切断します。大型の物は棒材が使われます。



加工前の鋼材

2:成 形

頭部を中心に何段階かの圧造工程によって外形を形成します。小型の部品は冷間圧造で、大型の部品は熱間鍛造が必要になります。この工程は場合によっては4:の後になります



熱間鍛造

3:洗 浄

4:ね じ 部 加 工

ねじ部の加工方法は“切削・研削法”と“転造法”の2種類に分かれます。切削の場合は棒材を削りながら成形するため、位置によってボルトの幅を変えたりする事も可能です。切削時の切りくずは非常に鋭利なため、きちんと管理しないと大けがをする可能性があるほど危険です。転造の場合は、鋼材を切削せずに、ねじ山と谷の部分を塑性加工によって押し込むようにして加工するため、切りくずが出ず耐久性も高くなります。ただし、両端から半分ずつ加工するため、大型(長い)の物を真ん中で加工のズレが出ないようにぴったりと合わせる事には非常に高い技術力が求められます。ボルトの場合は更に切断面を面取り(斜めにカット)をしてナットを入れやすくする処理を行います。



切削



転造

5:熱 処 理

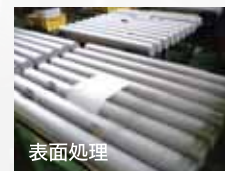
強度が必要な鋼鉄製ボルトに対して、ねじ部を加工する前後のいずれかで、焼き入れ(高周波・浸炭)、焼き戻し、焼きなましによる熱処理が行われます。



切りくず

6:表 面 処 理

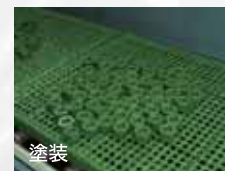
様々な種類のねじに合わせて、めっき等の表面処理を行います。耐食性の向上には、電気めっき・無電解めっき・アルマイト処理・黒染め等を行います。



表面処理

7:検 査

形状が規格の公差内に収まっているか、割れがないか、表面処理に不備がないか、等を検査します。用途によって耐塩・耐圧・耐塵(砂)・耐熱・耐久のテスト等も行います。



塗装

(取材・写真のご協力: T社様)