

第二次世界大戦後、製造業の進展とともに、機械部品に対する多様かつ精度が高い加工技術が要求されていました。このため、それまで熟練工の技術に頼っていた旋盤、フライス盤など、機械部品を製作する工作機械の機能および精度をあげる必要がありました。

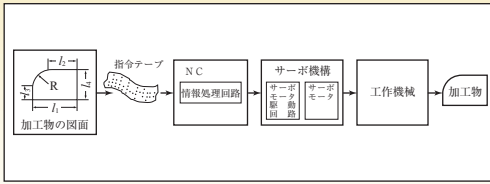
米国では、空軍の要請による複雑形状の航空機部品切削の研究が、工作機械を制御するNC (数値制御) 装置開発の契機となり、マサチューセッツ工科大学で1952年 (昭和27年) にNC装置を使ったフライス盤が開発されました。これに刺激を受け、米国以外、特に日本は、当時の日米間の技術格差の大きさにも拘わらず、独自の研究開発として取り組みました。このような情勢下、富士通信機製造株 (現ファナック株) は、1956年に民間における日本初のNC装置の開発を行いました。これは、パラメトロンのカウンタを有するNC装置で、パネルに穴をあける工作機械でした。その後、「代数演算式パルス補間回路」と「電気・油圧パルスモータ」を開発し、NC装置を搭載した、多様で高精度な加工が可能な工作機械がさらに普及しました。また、1972年には小型コンピュータを内蔵したNC装置 (CNC装置) を開発しました。以前は単一加工しかできなかった工作機械を、飛躍的に普及させたNC装置に関するこれらの業績は、日本を世界一の工作機械生産国にするのに貢献し、また世界中の製造業の発展に大きく寄与しました。

☆顕彰先 : ファナック株式会社

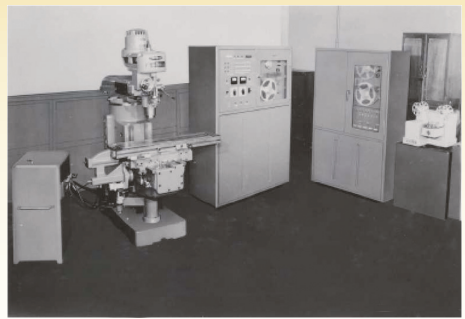
☆所在地 : 〒401-0597 山梨県南都留郡忍野村

☆ホームページ : <http://www.fanuc.co.jp>

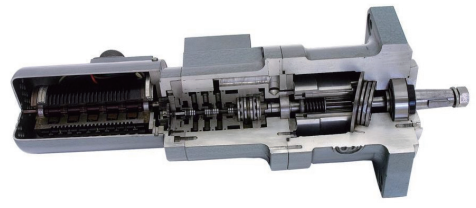
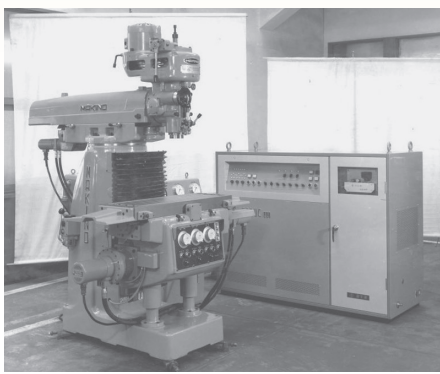
☆アクセス (最寄駅) : 富士急行線 富士山駅より平野行きバス ファナック前下車



②



③



④



⑤

(写真提供：ファナック株式会社)

- ① NC 装置 (左) とタレットパンチプレス (工作機械)(右)(1956年)
- ② NC 工作機械 (NC 装置と工作機械) の構成概要
- ③ 大阪国際見本市に出品された NC フライス盤 (1958年)
- ④ 代数演算式パルス補間回路付 NC 装置 「F220」(左) と電気・油圧パルスモータ (右)(1959年)
- ⑤ 小型コンピュータを内蔵した CNC 装置 「F200A」 (1972年)