



Q1 会社の強みは何ですか？

A1 開発から金型製作、部品製造、塗装、レーザー加工など完成までの一貫生産が可能です。開発から納品まで短期間・低コストで対応します。

Q2 24時間稼働のメリットは？

A2 24時間無人稼働を行うことでコスト面で勝負できるようになり、最大の障壁である「モノはいいが高い」というイメージを払拭しました。

代表取締役社長
菱沼 厚 氏

《 信条 》
感謝の心で仕事に取り組むこと



「今回の最先端設備の導入によっ

て、納期短縮や加工技術のさらなる向上が求められるようになっていく状況にある。金属切削には様々な手法があるが、精巧に切り出すにはワイヤー放電加工が最も適している。ワイヤー放電加工は、高電圧を掛けた細いワイヤーと加工物の間にアーク放電を発生させて切断加工を行うというもの。通電する金属であれば、硬さに関わらず精密に加工することができ

ため、納期短縮や加工技術のさらなる向上が求められるようになっていく状況にある。

金属切削には様々な手法があるが、精巧に切り出すにはワイヤー放電加工が最も適している。ワイヤー放電加工は、高電圧を掛けた細いワイヤーと加工物の間にアーク放電を発生させて切断加工を行うというもの。通電する金属であれば、硬さに関わらず精密に加工することができ

「今回の事業では最先端のワイヤー放電加工機を導入することで、

「ワイヤー放電加工で厚物金属を加工する場合、ワイヤーのたわみによって加工精度が損なわれてしまうという問題がありました。テストと改良を繰り返し、こちらも従来の5マイクロから2マイクロ以内へと精度向上を実現しています」。

クオリティと低コストの両立でメイドインジャパンの復権を

「今回の事業では最先端のワイヤー放電加工機を導入することで、

「ワイヤー放電加工で厚物金属を加工する場合、ワイヤーのたわみによって加工精度が損なわれてしまうという問題がありました。テストと改良を繰り返し、こちらも従来の5マイクロから2マイクロ以内へと精度向上を実現しています」。

ヤマセ電気株式会社 美里工場

代表取締役社長 / 菱沼 厚

所在地 / 宮城県遠田郡美里町青生字柳原80

T E L / 0229-32-5663

【24年度補正】
最先端ワイヤー放電加工機による金型加工時間の短縮及び新規顧客の取り込み強化



て、国内生産回帰への流れにさらに貢献したいと思います」と菱沼氏は抱負を語る。



FILE.24

最先端加工機で日本のものづくりを変える

高品質・短納期・低コスト
ニーズに一貫生産で応える

昭和47年（1972）に電子機器製造会社を色麻町に創業したヤマセ電気株式会社。時代のニーズを受けて業務を拡大し、現在、宮城県内4社6工場のグループ会社として事業を展開している。事業内容は企画開発から、設計・試作・製造まで製造全般を一貫生産できる体制が整っていることが特徴だ。

「品質は当然。一貫生産により納期・低コストでお役に立つことをモットーに事業を展開しています」と代表取締役社長の菱沼厚氏は強みを語る。

頻繁な仕様変更と部品改良に納期短縮・精度向上で対応

美里工場では自動車用車載部品の金型製造を中心に製造しているが、近年、デザイン変更や部品の改良が頻繁に行われるようになった



今回の事業では最先端のワイヤー放電加工機を導入することで、

導入した最先端のワイヤー放電加工機では、電極ワイヤーの直径が従来の0.2ミリから0.05ミリとなるため、さらなる精密加工が可能となった。また、切断面が滑らかで精度が高いため、その後の仕上げ作業時間が2分の1に大幅に削減。さらにリニアモーター駆動を採用するなど、加工時間自体も2分



さらなる精度向上とリードタイム短縮を目指した。

最先端マシン導入により
求められる課題を解消

導入した最先端のワイヤー放電加工機では、電極ワイヤーの直径が従来の0.2ミリから0.05ミリとなるため、さらなる精密加工が可能となった。また、切断面が滑らかで精度が高いため、その後の仕上げ作業時間が2分の1に大幅に削減。さらにリニアモーター駆動を採用するなど、加工時間自体も2分