

押出成型用接続アダプタの短納期化

押出機と金型を繋ぐアダプタ部品は、樹脂の流路形状が曲線（R形状）で、より精密な加工を必要とする。新たな加工方法を開発し、金型接続部品の高品質化とリードタイムの短縮を行う。



成功のポイント

ものづくりでは、スピードと高品質をいかに突き詰めていくかが勝負だと思います。私たちは知恵を絞って機械を動かし、少しでも単価が高い仕事に食い込んでいくことを目指しています。そのためには、大手企業と信頼関係を築いて直接取引できることが重要で、それには、的確な技術アドバイスを返せることも必要になります。そのために現在、事業の多角化を進めています。



技術開発部 飯塚如希氏 / 代表取締役 田村知之氏

企業名

株式会社タムラエジア

所在地

〒144-0033 東京都大田区東糀谷6-4-17 OtaテクノCore101

電話番号

03-5735-3501

U R L

<http://www.tamuraejer.com>

代表者

田村知之

資本金

500万円

従業員

7人

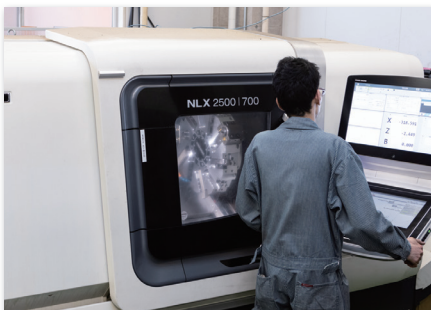
企業紹介

昭和42年、タムラ製作所として創業した当初は、牛乳パック製造機械の部品製作を行っていた。平成2年に（有）タムラ精工として法人化し、平成5年には事業転換を図り、樹脂押出成形の金型部品製作を始めた。平成17年に現社名に改組組織化し、以降は樹脂チューブやフィルムなどの押出成形用の金型製作を主力業務としている。平成25年に金型設計部門を発足し、金型設計や周辺装置や機器類の設計を始めている。現在は、日本国内でしか作ることができない高付加価値の金型部品製作を主業務とし、大手樹脂成形メーカーや大学の研究開発機関からの信頼が厚い。

取組みの内容

溶かした樹脂が流れる流路の熱を調整する接続アダプタは、高精度の成形で不可欠な部品としてニーズが増している。接続アダプタでは、R形状が多く、かつミクロンオーダーの精度と面粗度が要求されるため、制作に高度な加工技術が必要で時間もかかっていた。この課題を解決するために、CNC旋盤のDMG MORI社製NLX2500/700を導入した。

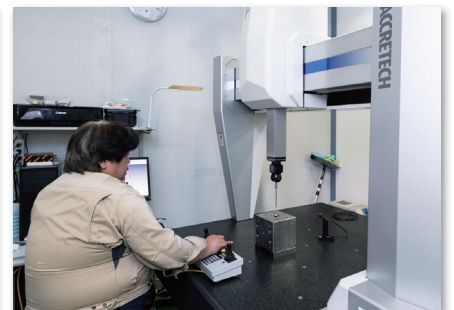
この結果、従来の汎用旋盤で行っていた工程を統合できた他、加工精度が向上した。特に、振動制御が難しい長尺ワークの面粗度が改善した。その結果、次工程にかかるリードタイムの短縮と品質向上に繋がった。



DMG MORI社製NLX2500/700



事業の多角化に向けて設備導入も順調に進められている



三次元測定器による品質検査

設備導入のポイントと課題

当社は社員平均年齢が29歳と若く、職人というよりもエンジニアとして広い知識と技術を有する人材への育成を図っている。そのため、今回のCNC旋盤の導入を契機に、従来は属人的だった工程が、分業化・組織化され、個々の技術ノウハウが数値化されたことによって、社内での情報共有が進められている。より高度な技術への挑戦や、加工工程の改善など、成長に勢いがついた。

また近年、丸型形状製品の治療依頼が増加傾向にあるため、当該設備の活用は、工程短縮や生産性向上、品質の安定において大きな役割を果たしている。

今後の展望

国内での加工に求められる品質はますます高度化しており、特に難削材と言われるハステロイ（C276）、インコネル、チタン等の加工依頼が増えている。そのため当社では、この他の設備導入も進め、5軸マシニングセンタ2台や三次元測定器を入れて検査体制を一新するなど、高品質・高精度・短納期を実現する社内体制を整えている。

今後は、樹脂押出成形金型を主軸としながら、様々な金型や金型以外の製品制作等、医療や航空宇宙関連をはじめとする高度な加工が要求される製品を多角的に供給し、国内外の同業他社とは一線を画した存在感を示したいとしている。