

# 研削加工技術の向上で低価格短納期を目指す

## 株式会社 株本

代表取締役 / 大友 勝則

所在地 / 宮城県大崎市松山千石字大樽2-2

T E L / 0229-55-2267

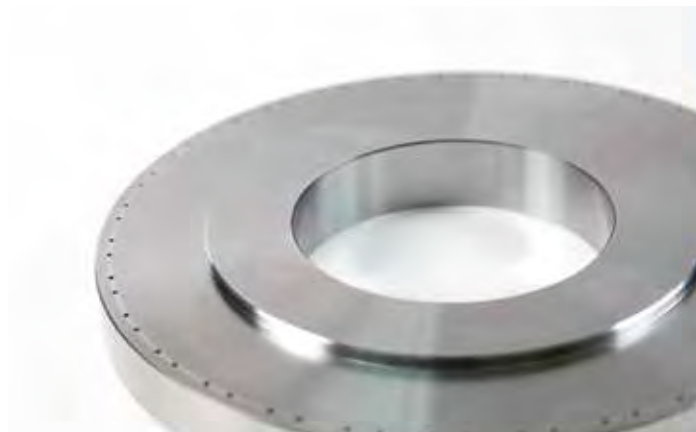


株式会社 株本 取締役 経理部長 稲部 剛志 氏

信条 実るほど頭を垂れる稲穂かな



加工途中での製品の着脱が不要になり同時加工が可能になった



寸法精度、面精度ともに研磨加工に限りなく近づいた

### 事業テーマ

【平成27年度補正】  
代替加工によるリードタイム短縮と  
低コスト化の実現

### ➡ 会社の強みは何ですか？



多品種少量生産で、お客様のご相談に応じた製品を製造できること。これまでの実績から、既存のお客様よりご紹介いただくことや、みやぎ産業振興機構の仲介等で依頼が来るケースも多くなっております。

### ➡ これからの課題は何ですか？



研磨と同じ精度が出せるようになったのですが、お客様とやり取りしていると、やはり研磨が必要という方もいらっしゃいます。どこまで求められているかの見極めと交渉が今後の課題です。

### 最終製品の製造を担う機械を支える

精密部品の製造をしている会社で、主にスマートフォン、カメラ、産業用ロボットなどを製造する過程で必要な機械装置の部品を主に製造している。顧客も多業種にわたり、一つひとつをオーダーメイドで造ることがほとんど。注文というよりも「こういう部品を造りたい」という相談を受けることが多く、その部品が最後にどういった製品になるのかわからないことも多いという。「1個からでも製造する多品種少量が私どもの強みで、よほどのものでない限りはすぐ作れることが強みです」と稲部取締役は語る。



「こういうものを作りたい」とお客様から相談を受けることが多い

### より高度な内径研削を 自社で行い、納期と外注費を改善

今回の事業で目指したのは、これまで外注していた熱処理後の高硬度な内径研削加工を、社内での切削加工技術と新たな設備を整えることによって、低価格・短納期を実現することだ。製品の質はもちろん、短納期を求める顧客も多いため、それに答えることが今後の業績向上になると考えている。

今回、高硬度の切削を可能とするCNC旋盤を導入し、様々な材質のテスト加工を行い、切削時間、面精度、寸法精度で予想通りの結果を得ることができた。当社ではこれまで研磨加工は外注しており、約1週間かかっていた。この機械の導



これまで外注していた高硬度な内径研削も社内でも対応できるようになった

入により、社内で研磨と同程度の精度の加工が可能となり、ほぼ1日で製造することができるようになった。外注費も約20%のコストダウンも見込める。今後は試作品を造り、この成果をアピールしていく。

### 顧客の要望を実現し さらなる受注・収益の拡大へ

「大崎市は製造業の会社が多いので、いざとなれば総合的に対応できるところが強みです」と稲部取締役。これまでも様々な企業のニーズに応え、様々な大きさや、難削材と言われる他社があまりやらないものにも対応してきた。「何かありましたら相談いただければ、だいたいのは対応できると思います」と自信をのぞかせる。中国

や中東・アジアの進出による競争が増すなか、今回取り組んだ新たな加工法でさらなる顧客開拓を目指していく。



切削時間が長いチップの摩耗が早いことが課題だ



みんなが気持ちよく働ける環境を作っていきたい