

最新マシニングセンタを活用した 切削加工システムが未来を開く

新たな取引先から依頼された難削素材
スパイラル部品の短納期化とコストダ
ウンを実現させるためにマシニングセ
ンタを導入。高能率切削加工システム
を確立させました。



代表取締役

金城 齊

きんじょう ひとし



導入したマシニングセ
ンタはコンピュータ数
値制御指令によって
動作する最新モデル。

ものづくりへの想い

お客さんからいただく図面が難しければ難しいほどやりがいを感じます。図面通りに形にできたときの達成感はひとしおですよ。

今後の展望

これまでに培ってきた技術をさらに深めることで、お客さまに満足し続けていただける部品を加工していきます。そのためにも、今回のような最新設備をさらに導入して、働きやすい職場を目指していきます。



高速回転する刃物の
動作にNC円テーブル
が連動することで同
時4軸加工を実現して
います。



以前スパイラル部品の製造に使われていたNC旋盤。
加工する溝が深くなると刃物のビビリが発生して、
うまく加工することができませんでした。



難削素材を
ものともしない
加工ラインを構築。

機

械部品や各種ギアなど、
メーカーの標準部品では
対応できない部品をオーダー加
工する同社。数年前からオーダ
ーが増えているのが、混合・攪拌
装置に使われるスパイラル部品
です。

「そんな中、ある混合装置に使
うスパイラル部品を製造できな
いかとの商談をいただきました。
その装置というのが、液体と液
体はもちろん、液体と気体の混
合、マイクロ気泡の製造など用途
が多岐にわたる画期的なもの
だったので、当社としてもぜひ
チャレンジしようとなったので
すが、既存の設備では難しかっ
たんです」（金城社長）

同社ではそれまでNC旋盤を
使ってスパイラル部品を製造し
ていたのですが、今回は、素材
が切削加工の難しいステンレ
ス系だったために加工時間がか
かり、顧客が求める月間供給個
数と単価に比べられないことがわ
かったのです。

顧

客の要望に比べ、かつ利
益を確保するためには新
たな加工システムが必要である
という結論に達した同社は、最
新のマシニングセンタを導入。
このマシニングセンタにNC円
テーブルを組み合わせることで
同時4軸加工が可能となり、課題
だった製造時間とコストを大幅に
減らすことに成功したのです。

「新たな加工システムを確立で
きたことは他社との差別化にも
つながる大きな成果です。スパ
イラル部品は化学産業、化粧品
製造、食品加工産業などさまざ
まな分野で活用されています。
それだけ需要があるということ
なので、さらなる販路開拓を計
画しているところです」

case
07

金属製品製造業

株式会社 金城精機

設 立：2007年
代表取締役：金城 齊
資本金：800万円
従業員：8名
事業内容：各種機械部品製作、各種機械修理

〒885-1104
宮崎県都城市野々美谷町3018番地1
TEL.0986-36-2938
FAX.0986-36-3018
<https://kinjo-seiki.co.jp>



ものづくり
補助金活用
ココが
ポイント！



製造時間&コストを大幅に削減

82% 製造時間短縮

48% コストダウン

マシニングセンタを活用した高能
率切削加工システムにより難削素
材の高能率加工実現。新規受注を
獲得するとともに同業他社との差別
化を図ることができました。

