

機械の智能化機能と専用治具開発による、 ベルト用金型の薄型部品の真円加工技術構築

ベルト用金型に用いられる薄型真円部品の高精度加工を目的に、智能化機能搭載複合 NC 旋盤を導入し、当社熟練技能による特殊専用治具との融合で、薄型部品の高精度な真円加工技術を構築する。高精度部品の効率生産体制を構築することで、顧客からの精度・納期要求に対応し、ベルト用金型部品の受注獲得を図る。



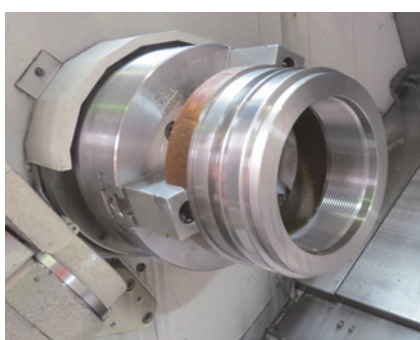
導入機：智能化機能搭載複合 NC 旋盤

事業のきっかけや目的

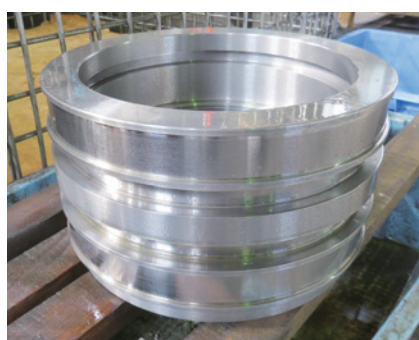
生産のグローバル化に伴い、金型を中国やタイ、韓国などから調達するようになり、国内での金型の生産は縮小してきた。しかし近年、海外製金型は精度が悪くかえってコスト高になることから、国内回帰するメーカーが多数見られてきた。当社の主要取引先の工業用ベルトメーカーもそういった事情により、当社へのベルト用金型の薄型真円部品の加工依頼が増加している。工業用ベルトを成形する金型部品は厚み 10 ミリ以下という超薄さが特徴であり、加工時の部品の保持圧力の影響で変形し真円度が損なわれたり、熱変位の影響で変形ゆがみが生じ精度がおちることが課題である。これら課題に対し、保持圧力を軽減できる治具の開発と、智能化機能搭載高性能複合 NC 旋盤の導入で、熱変位対策の機械化で解決を図った。

事業の取組み内容と成果

知能化機能を搭載した複合NC旋盤の導入と、当社の熟練技能を活かした特殊専用治具との融合で、薄型部品の高精度な真円加工技術が構築できた。高精度薄型真円部品を効率よく生産できる体制が整ったことで、メーカーからの精度・納期要求に対応可能になり、国内需要が回復しつつあるベルト用金型部品の受注獲得を図ることが出来るようになった。



加工風景



加工品例



工場外観

今後の取組み

金型生産は近年、海外から国内に回帰する動きが目立っている。国内に戻る場合でも大型化したり複雑化したりするなど、これまで以上に付加価値の高い金型作りが要求されている。金型部品は部品単価が高く、粗利率も高いため、この分野を伸ばすことで、会社全体の粗利率を高め、営業利益につなげていきたいと考えている。



事業者 有限会社六車エンジニアリング
代表者 代表取締役 六車 功二
設立年月日 平成18年2月
所在地等 〒779-3744
徳島県美馬市脇町字西俣名1496番地
TEL 0883-53-9431
FAX 0883-53-9432
事業の種類 ものづくり技術
資本金額 300万円
従業員数 5名
業 種 金属製品製造業