

小ロット・短納期への対応のため
新型マシニングセンタを導入し、
加工時間短縮、製品精度が飛躍的に向上

平成24年度補正 ものづくり中小企業・小規模事業者試作開発等支援補助金

事業計画名

新型マシニングセンター(MC)
導入による高精度化、
短納期化の実現

企業紹介

昭和47年に治具の金型製造行として創業し、その後、法人化を行い、各種省力機械や精密機械部品の切削加工を中心として県内外より受注している。小ロット・短納期時代にマッチした業務内容として、精度の高い加工技術により試作品の作成、一貫した製品加工の受注が多く、受注も堅調に推移している。

事業の取組内容

○事業計画の概要

従来から当社の受注から製品納入までの迅速な対応により一定の評価を得て、多方面から様々な依頼を受けているが、既存の保有設備では対応できなかった医療機器等の依頼にも対応できる体制とし、小ロット・短納期化対応の高度化及び切削加工技術の高精度化を図る。

○導入設備

設備：マシニングセンタ
活用方法：加工時間短縮、高精度化



導入したマシニングセンタ



穴あけ加工の様子

この企業の
「強み」

大量受注には対応ができないが、精度の高い試作品の作製依頼には取引先から高い評価を得ている。都会地にはない、設計、切削、加工、研磨など一連の作業に対応できる高い技術力が大きな強みといえよう。特に金型などは他では製作困難なものでも設計製作できる技術と経験を持っていることから発注企業から見ると、どんなに少なくとも、製作が難しくても対応してくれる、とても便利な企業として受注が途絶え信頼できる企業である。

事業概要とその成果

○概要

短納期化に対応するため新型 MC を導入し、加工時間の短縮に取り組んだ。

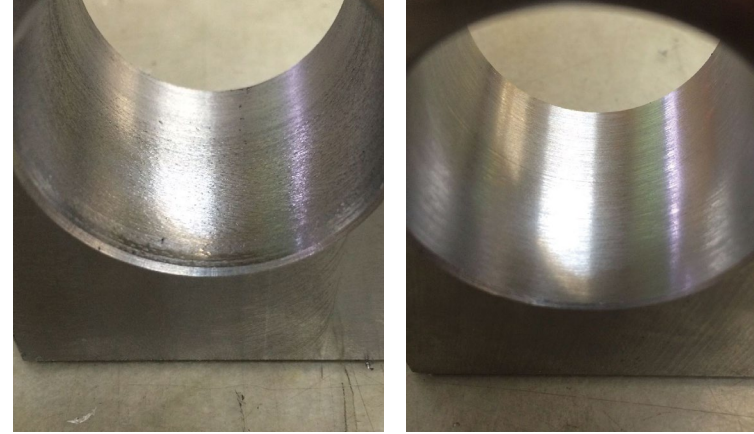
○具体的な内容

①穴あけ加工テスト

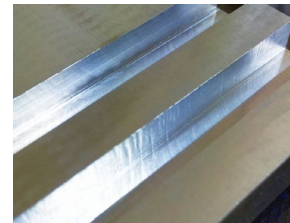
今回導入したMCでは機械自体の位置決め精度の高さによりセンター穴が不要になったことに加え、直接40mm穴の加工が可能になり、ドリル加工時間の半減、仕上げ面の面粗度(滑らかさ)も向上した。

②ミーリング加工テスト

今回導入のMCが持つエアブラスト機能を使い、エアの最適な吹きつけ位置と角度のテストを繰り返し行い、切りくず排出効率が高まり加工速度を3割程向上させることが可能になった。



40mmの穴あけ加工(左が設備導入前、右が導入後)



導入設備を利用した試作品等



Interview

この人に聞きました!

インタビュー

代表取締役 **山名 勝典** さん

今後の可能性と展望は?

弊社は、設備的にも大規模な機械設備を保有しているわけでもなく、人員も少ないことから、大量の受注には対応できませんが、ワイヤーカット加工機、NC細穴放電加工機、型彫り放電加工機、マシニングセンタなど豊富な設備と、長年の経験・実績によるものづくりを丁寧に行ってきたことから営業で企業を訪問したことがなく、ほとんどが取引先からの紹介で仕事が来ています。量的にも納期的にも厳しいですが1個の注文から対応でき、短納期、高精度が当社の強みかもしれません。

今回の設備導入は、高度化、精密化、短納期化する受注内容に対応したもので、導入後には新たな顧客も生まれるなど、将来的な事業展開に大きな戦力になると確信しています。

金属製品製造業

株式会社 アクトエンジニア

〒683-0102 鳥取県米子市和田町1384-2 Tel.0859-25-1531

