＜事例４＞

放電加工を駆使した精密鍛造金型製作

アカマツフォーシス㈱　田中　信幸*

当社は1956年に創立した、冷間鍛造金型の設計・製造を行っている会社である。1971年に大阪府枚方市へ工場を移転した（図１）。その後、1992年に静岡県菊川市に静岡工場が竣工し（図２）、生産能力の増強と非常時のリスクを見据えた安定供給を実現するため、２つの工場による二極体制での生産を開始した。金型製造に必要な加工機は本社工場と静岡工場にそれぞれ揃えており、各工場で一貫生産できる点を強みとしている。現在は本社工場40名、静岡工場30名ほどで加工を行っている。

創業当初より自動車部品の金型を中心に製造を行っているが、社会が脱ガソリン自動車の流れに向かう中で、エンジン関係以外の部品製造にかかわる金型の製造に取り組んでいる。さらに冷間鍛造金型の強みを活かし、複雑な形状かつ高精度の製品づくりを実現している。

一見同じように見える金型にも、材質、補強方法、分割方法、表面処理方法など研究・蓄積したノウハウが反映されており、金型の長寿命化、寿命の安定化において一定の評価を得ている。金型の長寿命化は鍛造品１個当たりに占めるコストを低減させるとともに、金型寿命直前に発生する不適合鍛造品の発生までも低減することができる。型寿命の安定化は金型交換時期の予測を可能にし、ムダな金型在庫をもつことなく工程管理がしやすくなるなどメリットがある。

*Nobuyuki Tanaka：本社工場 工場長
〒573-0131　大阪府枚方市春日野 2-2-17
TEL(072)858-0115

図１　大阪府枚方市の本社工場

図２　静岡県菊川市の静岡工場