

9月10日(水)

<月刊>
2008年/平成20年
(毎月10日発行)
第377号

昭和55年7月25日第三種郵便物認可

金型新聞



THE KANAGATA SHINBUN

発行所 © 金型新聞社
本社・〒550 大阪市西区新町3-14-19(日東ビル)
-0013 電話06(6541)5900 F A X 06(6543)0634
東京支局・〒141 東京都品川区西五反田2-14-13-407
-0031 電話03(3495)6651 F A X 03(3495)5744
年間購読料(消費税込み) 10,710円

—現場の取り組み—

金型では位置決め5軸が適する

キャムブレーン

『CAMを操る頭脳集団』を目指す、との太田実社長の思いを社名に冠した株式会社キャムブレーン。1993年10月、金型部品加工をメインにスタートして以来、情報技術を駆使したモノづくりを展開し、近年では5軸制御機による加工の使い手として独特の輝きを放っている。

「人手に依存するよりは機械力を駆使することを基本に置き、2軸、3軸、ロータリ円テーブル搭載の4軸、そして5軸へと加工領域を進化させてきた」。太田社長はこう振り返る。守備範囲は広い。「この分野の加工に特化しているというのがない」と自ら言うように、プラスチック金型、ゴム金型などの部品加工をはじめ、航空機部品、液晶・半導体関連部品、太陽光発電関連、各種試作部品、さらには要望に応じて簡易型までまとめてしまう。削り出し部品なら1個づくりから中量産まで対応する。

工場を訪れて驚くのは機械の多さ。「オペレータ10人に対して40台。そのうち5軸機が15台」（太田社長）だという。5軸加工については「同時5軸でない加工できないワークは、実はそう多くない。当社で最も稼働しているのは位置決め5軸。金型加工における同時5軸加工も特徴を活かせる部位・面があるが、仕上げまで同時5軸でいくのはかえって効率的ではない。精度が求められる金型加工では面ごとに削る位置決め5軸が適する」と説明する。

5軸機を使うポイントは。「金型加工では工程集約、省段取りがメリットとして挙げられるが、加工に応じた治具製作がキーポイントであることに注意すべき。ある程度の数をこなす部品加工と違い、1個づくりの金型加工において治具コストをどう評価するかも要点の一つ」と太田社長は指摘している。



東京都江戸川区上一色1-14-3、☎03-5663-2511。URL：<http://www.cambrain.co.jp>