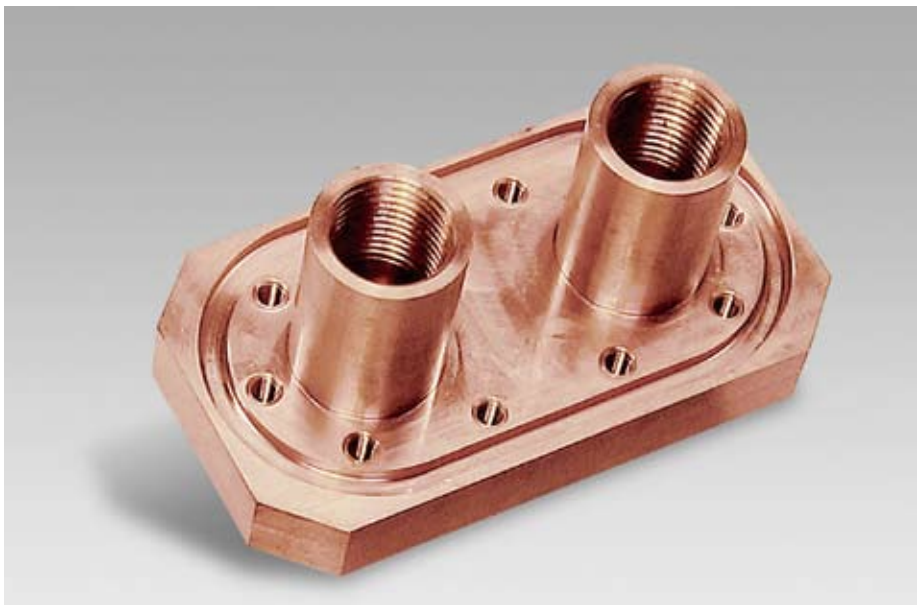


海外発注可 納期相談 企画力自信有 コスト相談 オンライン技術 メイドインジャパン 試作可小ロット 量産対応



柔らかい“銅”の精密加工品。赤みをおびた鉄肌は温かみを感じる

株式会社 大幸精機

如何に品物を愛せるか それが、精密製品に現れる 高精度の削り出し技術

得意分野は銅加工
最高精度の加工技術

大幸精機が最も得意としている銅は、熱伝導や摩擦による変化がさまざまな金属の材質の中で一番激しく難作材と言われ、加工時における膨張や収縮率を計算したうえで機械加工を行うことが大事で寸法管理が難しい。

例えば、穴あけの加工の場合、通常の市販のドリルを購入し加工した場合、楕円形の穴があくかドリルよりも大きく、又は小さくあく。

同社ではノウハウの一例として、コバルトのドリルにニッケルメッキをし、センターを0.05ぐらい振らせることによりドリル径と同じ寸法がつけられる。

他の金属、例えばアルミ、ステン、真鍮等、鉄の材質も当然技術的に寸法公差内外径0.01以内、面相1.6以下、芯円度0.02以下の精度を維持できた。「とことん精度を追求したい」精度部品は製品の加工寸法を測ることから始まり、測ることで終わると小柴社長は言う。人の目で解るのは0.2ミクロンくらいまでだが、それ以上細かいものは測定工具に頼るしかない。そこで3次元測定器を導入した。これにより製品の精度管理や納入先に検査データを添付し、信頼を得ることが可能に。社内の雰囲気も、自分達の創っているもの、漠然とした自信は確固たる自信へと変化した。

技能伝承支援ソフトウェア 切削加工支援システムを開発中

小柴社長は、若手への教育システムについて、苦言を呈する。せっかく技能を教



削りだし加工、枠内で浮遊するボール。株式会社森精機製作所主催「ドリームコンテスト」出展

えてもすぐに辞めてしまふ。工業高校を卒業し、基礎知識はありながら、何故根気がないのか？それは二人前の職人になるのに、下積みの時間がかかり過ぎ、辛抱ができない」という若手が育たない企業という疑問へと発展した。そこで思いついたのが『切削加工支援システム』という技能伝承支援ソフトの開発。異業種交流や大学との産学連携で共同開発中だ。

システムフローとしては、加工対象の設計図を形状データとして入力すると、適切な切削工具「外径・内径・ねじ切り、穴あけ、プログラム」を自動選択し支援してくれるという仕組みだ。これにより、従来熟練作業者が未経験者に技術指導していた時間を大幅に短縮。経験の浅い作業も、現場のノウハウを盛り込んだこのソフトを使い、机上で作業工程をイメージし、復習を行える。ものづくり教育支援ソフトとして注目され、完成が待ち遠しい。

次代のものづくり教育へも関心のある同社。今後、この会社からどんな匠が生まれるかが楽しみである。

Company Profile

株式会社大幸精機

住 所 〒581-0003
八尾市本町6-11-21
TEL 072-922-3066
FAX 072-922-0053
設 立 平成2年2月21日
資本金 500万円
従業員 5名
代表取締役 小柴 孝文

■主な事業内容

精密機械部品、各種金属加工、
切削加工支援ソフトウェア開発

■主な取引先

自動車、弱電、航空機、医療、
原子力 等

<http://www.daikou-sk.com>

他社には
負けない

当社のものづくり
セールスポイント

敏速な対応で、低コスト・高品質を！
精密機械部品ならおまかせください

代表取締役 小柴 孝文 さん



加工が困難な注文も、お客様の要望を理解し積極的に挑戦することを基本姿勢にしています。銅加工が得意ですが、多種多様な金属にもお応えできます。小ロット・短納期・低コストでありながら高品質な製品を製作します。