インテークマニホールド用自動車部品

0.03mm～0.1mm以内のプレス精度

マツダ株式会社

大阪21　ISO 9001　ISO 14001

http://www.matsuda-fastener.co.jp/pc/

圧造製品

エンドユーザーの図面から成形過程に必要な金型を理解

「金型費用を最小限に抑える工夫で、小ロット生産を請け負うようになってから、自動車関連部品をメインに引き合いが絶えなくなりました」とマツダの松田社長は笑顔で語る。同社の得意分野は、冷間圧造機を駆使したねじ部品の難加工である。冷間圧造とは、頭部成形機などの鍛造機械を使って常温で連続的な力を加え、塑性加工によって成形する方法。多段式のパーツフォーマーを用いて、5～6個の異なる金型で順に素材を叩き、徐々に成形しながら製品を作る。

松田社長と弟の松田専務は、共に取引先の冷間鍛造機メーカーで修行し金型設計技術を身につけた。「おかげでエンドユーザーの図面を見れば成形プロセスに必要な金型が理解できるようになりました。どのような形状の加工を金型に施せば望み通りのものが作れるかを、兄弟で熟知している点も当社の強みです」。

そうして先の冷間圧造技術が生み出されたわけだが、元はといえば、六角ナットを造る専用機械に工夫を凝らすことを考えたのだという。「仕事には独自の技術を生む創造力が大事」と松田社長は断言する。

5段式パーツフォーマー

高さ4㎜のワッシャー

卓越した技術力を表す一例が、高さ4㎜のワッシャー（座金）である。ワッシャー業者が打ち抜きで作る厚みの範囲は0・3㎜から3㎜であるのに対し、冷間鍛造では厚さ5㎜以上が範囲で、そのエアポケットである4㎜に目を向けたわけだ。誤差は0・03㎜～0・1㎜以内と、圧倒的なプレス精度を誇る。

とはいえ、小ロット生産の積み重ねでは売上の激増は難しい。そこで松田社長は、試験評価用の自動車部品製造に対応し、部品の設計段階から切り込むことを目指した。難形状のものであっても請け負い、コスト減、精度向上につながる技術の提案をしていけば、あとの量産受注にもつながりやすいからだ。

発注元のなかには、グループ工場を各国に持ち、部品調達コストを自社内で比べる企業も出てきている。グローバル競争の時代だが、「日本の製造業は無人化運転できるので、効率を考えれば高コストでもない」と至って前向きだ。「もっとものづくりで勝負できるはずですし、自ら市場を掘り起こしていくくらいの気構えでないと」。将来的には海外の部品工場やメーカーとの直接取引も目指したいと意気込みを語る。

Company Profile

マツダ株式会社

住　所／〒536-0017
　　大阪市城東区新喜多東
　　2-4-19
創　業／昭和43年
設　立／昭和49年
資本金／2,000万円
従業員／9名
ＴＥＬ／06-6968-4981
ＦＡＸ／06-6968-4932

■主な事業内容
冷間圧造部品製造販売

■主な取引先
ねじ専門商社、工具メーカー、金属部品製造業

自転車のブレーキ部品

当社のセールスポイント

独自の冷間圧造技術で自動車用特殊パーツなど難加工に挑みます。

代表取締役
松田 英成さん

冷間圧造機を用いた難形状のねじ部品製造を得意としています。製品は自動車部品が85%、その他は自転車や建設機械、工具の部品などです。独自の金型製造技術で初期費用と納期を大幅に削減しつつ、高さ4mmのワッシャーなどニッチな市場を開拓。試験評価用の自動車部品製造にも対応し、低コスト化や精度向上につながる提案も行っています。