

総削り試作メーカー、仙北谷(横浜)

巢のないADC12使用で躍進

先行投資と多能工化で即応態勢



仙北谷英貴社長

ADC12を特殊鑄造した「巢のないブランク材」による総削り試作でダイカスト製品の試作開発を支えているのが仙北谷(横浜市、仙北谷英貴社長)だ。同ADC12は素材メーカーと2004年に共同開発、ダイカスト材と同等の組成をもつ材料で試作できるため、自動車メーカー及び大手部品メーカーから引

素材置換の激化が需要創出

「鉄からのアルミダイカスト化多くなる」

ADC12を特殊鑄造した「巢のないブランク材」による総削り試作でダイカスト製品の試作開発を支えているのが仙北谷(横浜市、仙北谷英貴社長)だ。同ADC12は素材メーカーと2004年に共同開発、ダイカスト材と同等の組成をもつ材料で試作できるため、自動車メーカー及び大手部品メーカーから引

き合いが絶えない。ストックしているサイズは230×380×350で、常に5t以上の在庫量を保有している。ADC12を用いた試作品の7割は四輪、2輪向けでほか弱電、産業装置、コンピュター向け等。エンジン関連で巢の影響を検証したいユーザーからはあえて「疑似巢を入れてくれ」との要求もある。これにこたえ「狙ったところに巢を入れられる(仙北谷社長)のが同社の強みだ。数量は1個から受注、試作スピードは通常1カ月かかるものも2

型製作が原点

同社の特徴は金型製作で培った技術が原点となっており、切削と放電の総合加工メーカーでもある。3次元形状、5軸加工、形彫放電加工によるアンダーカットも可能だ。ユーザーに対して量産に適した加工形状を提案する場合もあり、試作段階で無駄を省いた形状にすることにより量

産時のコスト低減や生産性改善にも一役買っている(同社では基本的に試作のみ)。CAD/CAEの進化で試作需要は徐々に減少傾向になるとの見方もあるが、一方でマルチマテリアル化にもなる素材置換激化が試作需要を補っていくと同社はみる。軽量化にともない「アルミダイカストから樹脂化の流れは増えるが、鉄からのアルミダイカスト化も多くなる」と予想。

主な設備は5軸・横形・立形マシニングセンターが計22台、ワイヤカット放電

人工衛星部品も

加工機が11台、NC形彫放電加工機が3台で、ほか検査設備を多数揃える。新規設備としては12月に独コンセプト・レーザ製金属3Dプリンター「M2」を導入、受託加工を開始する。通常、金属3Dプリンターはアルミ、チタンの造形が苦手だが、導入するモデルはこれが得意で、製品加熱をしながら造形できるため、造形後のひずみを大幅削減。アルミ薄物の造形に威力を発揮するという。設備導入に際しては「仕事があるから設備を入れるのではなく、仕事があった時に即応できるように事前に用意する」とし、あくまで先行投資に重きを置く。

同社は1953年プレス加工で創業、年間売上高5億円。20年前から人工衛星部品も製作する。従業員は28名で平均年齢は48歳前後とやや高いが、これは熟練技能者や中途採用者が多いため。同社では多能工化を推進しており、同社長は専門技術も重要だが、バランスよく多能工を育成することが変化に強い体質を作る」と語る。現在のトップ多能工は、設計、マシニング、ワイヤカット、旋盤など7種類の作業に対応し活躍している。