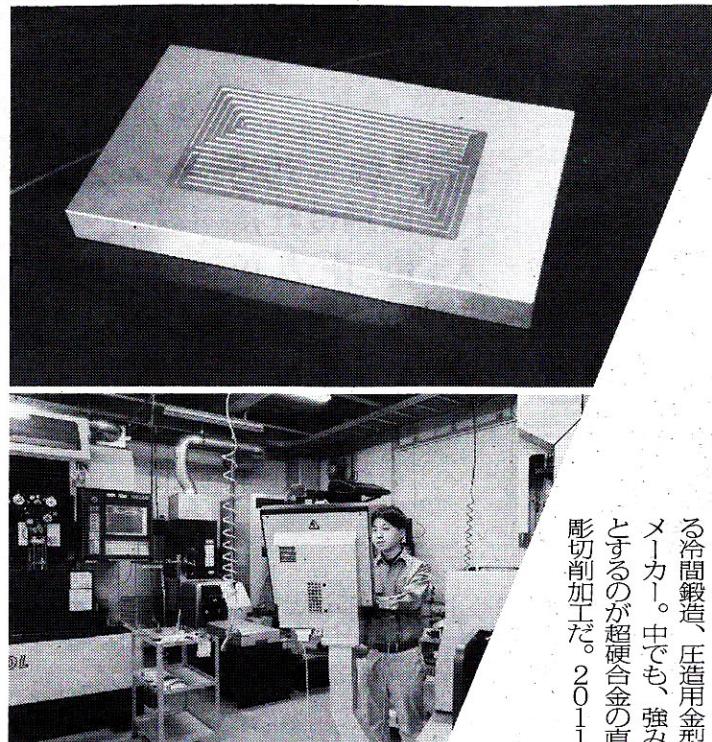


(上)セバレー多用金型(下)超硬切削のノウハウ活かし目標を達成



本社：埼玉県新座市野火止 7-13
3
電話：048・478・5081
電代表者：高味寿光社長
創創業：1961年
従業員：28人
事業内容：リベット、接点などの
ヘッダー金型、超硬パンチ、
ピン、ダイスの製造など。

Q. 人材育成で何に取り組んでいますか

定年なくし、技能伝承

当社には元々70歳を超える技術者は何人かいたのですが、「心と体が健康ならいつまでも働いて欲しい」との思いから、昨年に定年制度をなくしました。とはいっても、こうしたベテラン技術者がいる間に彼らのスキルを若手に伝承する必要があります。だから、現在は若手に課題を与え、年長者のスキルをOJTで学んでもらう環境を作っています。

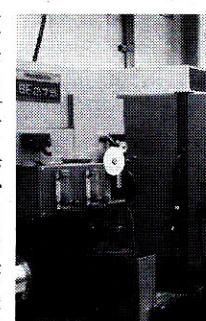
アした。
しかし課題も残る。その一つが約120時間かかったという加工時間。また、工具の品質安定と使用本数も大きな課題だ。負荷が高い部位で矢損した可能性が高く、「加工条件を見直す必要があ
る」。
また、多數のダイヤモンド工具を使ったこと
は10倍以上の200万枚以上を打てるはず」とみる。年内には条件を見直して新たな実験を行い、早期の採用を目指す。
「今回の挑戦で超硬切削ノウハウは高まっている。サイズも精度も向上させた『TOKYO-ACE』の第二世代として早々に技術を確立させたい」。

の金型を手掛ける東京鋳造冷間圧延用螺工機は、燃料電池用セパレータ用の超硬合金金型の開発に着手した。これまで超硬合金を直彫り削した金型を「Tokyo ACE」と名付け商品化してきたが、セパレータ向け超硬金型はサイズも精度もワンランク上。高味寿光社長は「課題もあるが、「Tokyo ACE」の第二世代として早々に技術を確立させたい」と意気込む。

時に鏡面磨きを行うために「2週間かかっていたものを2日でできる」(高味社長)。こうした特徴からベアリング部品や気密部などで採用されてきた。

そんな同社が現在挑戦しているのが、超硬合金を使つた燃料電池用セパレータ向けの金型だ。高味社長によると「現在のセパレータ用金型はSPD II (HRC 60) で、クサインズは300×100mm。形状複雑な部品でも、

の超硬切削ノウハウを活かし、荒取りを電着仕上げ、中でダイヤモンドコート、イング工具、仕上げはダイヤモンド工具メーカーと共同開発した特殊工具を採用した。コスト高になり放電との組み合わせなど、色々な選択肢を排除せねばならぬ検討していくたい」という。



年に微細加工機とダイヤモンド工具を活用し、硬合金用の金型の量産化成功。「TOKYO-Diamond」CE」と名付け商品化している。

高味 寿光社長

金型の底力 sokodikara!!

~~令和3年(2021年)3月10日(水曜日)~~ (6)

11

超硬金型、第2世代へ セパレータ用金型に挑戦

