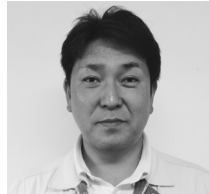


成形をゆく

オオタ (長野県松本市)



太田社長

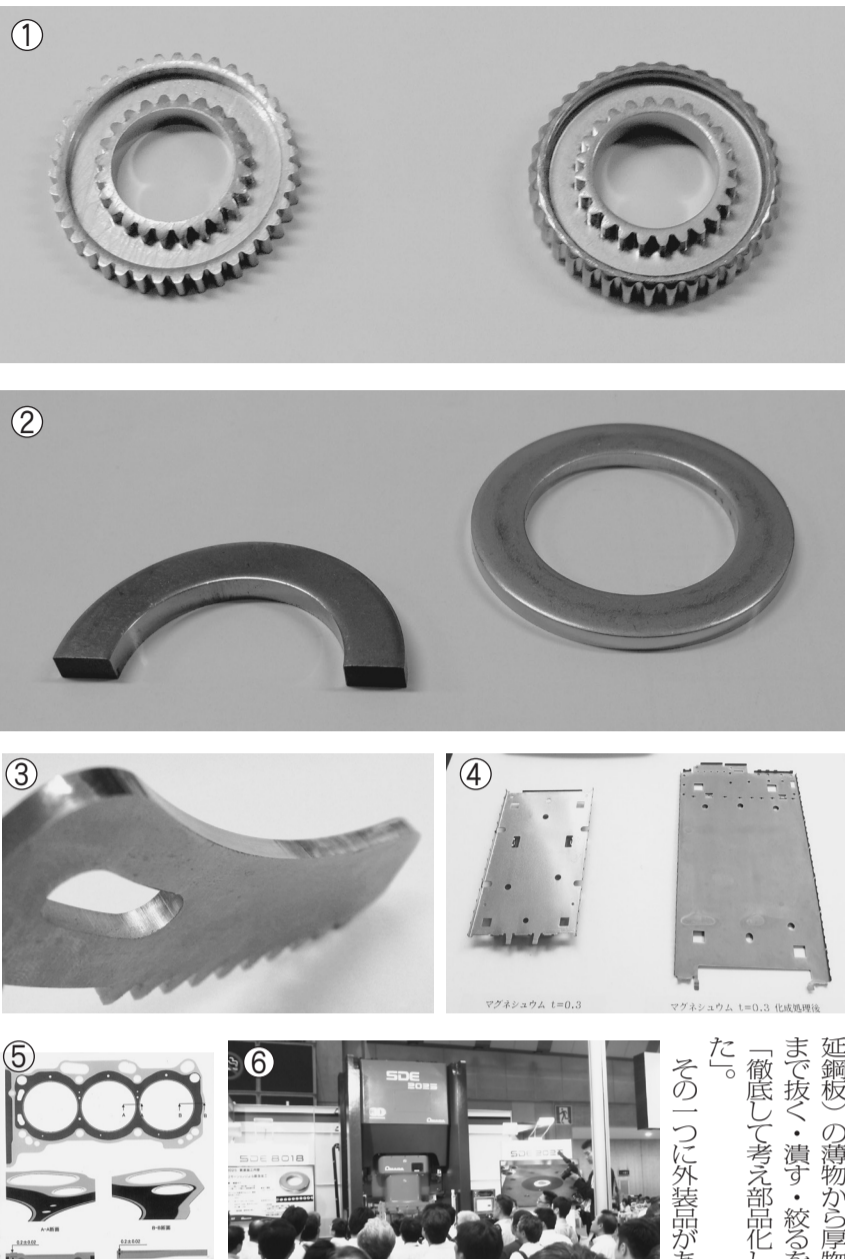
順送プレス1型で部品に

不可能を可能にする

「不可能を可能にする」を合言葉にする。多岐にわたる材料、その薄物から厚物を順送プレス1型で部品にする挑戦を表している。一つの例では、精密部品の生産は複数のプレスと金型を必要とするが、順送金型技術1型で部品にする、切削部品をプレス化にして順送プレス1型で仕上げ、従来品を軽量・複合化することを意味している。工程の削減は、最終製品のコスト削減になるが、オオタ(長野県松本市、太田修吾社長)はそこに留まらない。外観部品は傷をつけない工法を開発し、機能部品はより美しく仕上げる技術に磨きを掛ける。月当たりのプレス加工品は約70点、多品種少ロット品は約160点になる。その最大個数が50万個から最小は1000個という領域を攻める。金型工場に工作機械や測定機、CAD/CAMが60台余、プレス工場は最大400tプレスなど40台弱を設備する。

命名、荷重低減流動法

金型は内製する。月当たり約30の金型製作は約300tクラスのプレス機に、取り付ける大もの金型を約10型含んでいる。1978年、創業後7年を経て松本市笹賀にプレス工場を新設し、金型



①左が全10工程、右が荷重低減流動法の減速ギヤ ②ギヤ、カム溝、内外周の100%剪断加工
④マグネシウムの温間加工 ⑤シーリングガasket ⑥MF-Tokyo2015で美演加工
③全剪断加工ギヤ

とプレス加工を本格的に始めた。「金型は、しばらくすると仕事が落ちる。また、万が一受注ができない場合はゼロになる。そこで会長は、量産品への進出を決断し、プレス機を導入した。プレス加工は、売り上げ見込みが立ち、受注情報を早く聞け、先行き読みができる」(太田社長)。経営の安定につながった。

プレス加工を始めるのに他社と違った工法を考えた。まず材料に拘り、新しい加工法を生み出した。SUS(ステンレス鋼板)、アルミニウム(AI)、さらにSK(炭素工具鋼板)、SA(ハイテン材)、SPHC(熱間圧延軟鋼板)、SPCC(冷間圧延鋼板)の薄物から厚物まで抜く・潰す・絞るを「徹底して考え部品化した」と。

その一つに外装品がある。「たぶん意地です。ムリと言われると燃えるのが会長。そして、「いつものように出来なければ金はいらない。その代わり出来たら買ってこれ」と、仕事を次から次へともらってくる。当時、月産100万個流した。

「日本が右肩上がりだ。景気も良かった。人と違う高級感を求め、特長のあるものを出したいと言った。競走があった。携帯電話やウォークマンのケースはオオタで生産した。自動車部品にシフト。現在、売上高は金型で

会社名：株式会社オオタ
設立：1971年2月
資本金：5,000万円
従業員数：60人
社長：太田修吾氏
事業内容：精密金型の設計・製作及びプレス加工
営業品目：精密プレス金型、モールド金型、ゴム金型の設計、製作とプレス加工、治具、機械加工
大久保工場：長野県松本市笹賀5652-96

「たぶん意地です。ムリと言われると燃えるのが会長。そして、「いつものように出来なければ金はいらない。その代わり出来たら買ってこれ」と、仕事を次から次へともらってくる。当時、月産100万個流した。」「日本が右肩上がりだ。景気も良かった。人と違う高級感を求め、特長のあるものを出したいと言った。競走があった。携帯電話やウォークマンのケースはオオタで生産した。自動車部品にシフト。現在、売上高は金型で

プレスマシンの見える化で 生産性向上へ

APINES

WANS

SMAPS

3つの見える化

- 稼働状況の見える化...APINES
- 加工の見える化...WANS
- モーションの見える化...SMAPS

デジタル電動サーボプレス
SDE SERIES

デジタル電動2ポイントサーボプレス
SDEW SERIES

MF技術大賞受賞マシン

成形する forming

株式会社アマダマシンツール

www.amt.amada.co.jp 〒259-1196 神奈川県伊勢原市石田200