

超硬金型の生産深化

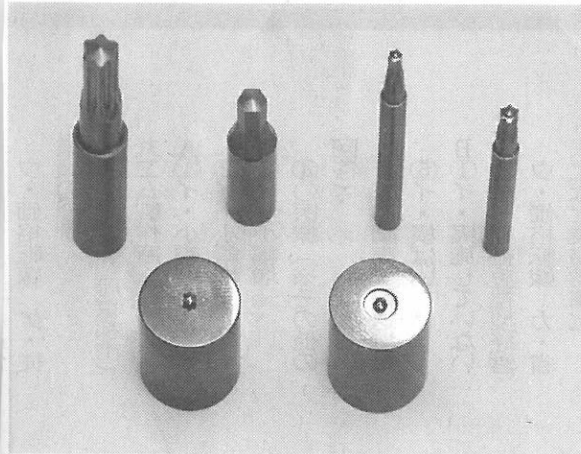
東京鋳螺工機 海外市場の開拓を進める

超硬金型メーカーの東京鋳螺工機(株)(埼玉県新座市、高味寿光社長)は、金型生産技術の深化と海外の開拓に取り組んでいる。

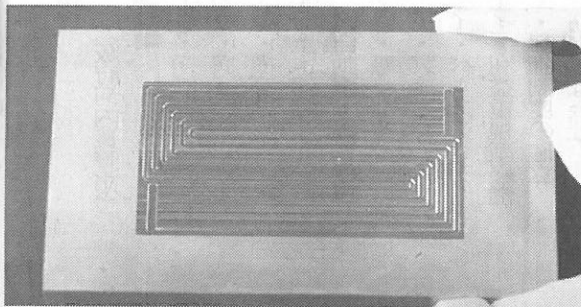
アジア・印・欧州に供給

同社は、放電加工やラップ工程を省略し、超硬金型の直彫りで鏡面加工まで仕上げる独自加工法を保有。スピード・コスト・省力化の面で優位性を持つ金型製品「Tokyo ACE」を本社工場で生産している。直彫り加工の生産性は従来工法の2倍、加工精度は3倍以上に達する。2015年に開設したタイ工場では熱処理を除く生産工程の内製化を確立しており、納期3〜4週間という「日本品質の金型づくり」(高味社長)を実現している。同社では、直彫り加工・従来の放電加工とともにAIやロボット

を利用した自動生産の確立を目指している。「Tokyo ACE」の超硬直彫り加工技術を活かして開発を進めてきたのが、水素燃料電池車のセパレーター用金型だ。将来の市場拡大を見据えて生産技術を蓄積している。微細精密品の金型技術を得意とするが、近年では、同社が金型ライセンシーである特殊スレツドファスナーにおいて、



「Tokyo-ACE」サンプル



燃料電池セパレーター用超硬合金金型

M3〜M5クラスのボルト向け金型の生産が増加している。自動車軽量化に伴い、ナットレス化が可能なセパレーター用金型の需要増が要因と見られる。このような自動車産業の変革に対応した取組みを、金型の自動

生産と併せて進めている。

海外市場への展開も強化している。本社工場では韓国、中国、ベトナムに、タイ工場ではタイ、インド、インドネシア、パキスタン、マレーシアへ製品を直接取引で供給している。近年では、ジエトロ(日本貿易振興機構)の支援を足掛かりに欧州への展開も強化。スペインの電子部品メーカーとは一昨年から取引を開始し、現在はドイツの金型メーカーとの取引に向けた交渉を進めている。

高味社長は「海外メーカーの技術力が上がってきている。日本の圧造技術は世界一のはずだが、海外への営業展開が弱いため、他国メーカーにビジネス機会を奪われている」と指摘する。同社は金型の受注生産だけでなく、工程設計ノウハウを活かし、圧造に関する工程をトータルでサポートするコンサルティング事業にも取り組んでいる。

る。こうした中でユーザーに国内ファスナーメーカーを紹介する役目も担いながら、少しでも多くの取引機会を増やしていく狙いだ。

東京鋳螺工機(株) 埼玉県新座市野火止7-13-3、電話048-478-5081 <http://www.tbyk.co.jp>