

微細加工領域で不可能を可能に変える プロフェッショナル集団の匠の技

▼ 当社の加工技術の強み

- ①顧客開発案件の開発時提案から試作・量産対応まで一貫した生産システムによるプレス加工
- ②他工法からの代替工法としてのプレス加工の提案を可能にした微細加工品および難加工形状品の金型設計・プレス加工技術
- ③金型機構で特許を取得するなど、従来の概念を覆す金型設計技術
- ④自社設計、特許取得の生産性向上支援システムにより、生産進捗をリアルタイムに「見える化」した生産現場でのプレス加工
- ⑤品質管理をIT化したことによる高品質を維持したプレス加工

▼ モノづくり人材育成の取り組み

「不可能と思った瞬間にそれは不可能になってしまう。可能と信じて取り組むことにより、不可能を可能に変えていく」。その理念の下に、50余年の伝統が培った職人技を受け継ぐ熟練技術者と、新しい風を吹き込む若手技術者と、経営陣を含む管理者のそれぞれが互いに刺激し合うことで匠の技が形成され、新しい伝統の技術をつくり上げている。毎日2時間に1回行われるショートミーティングや、毎週1回行われるQCミーティング、随時行われる開発ミーティングでは、各担当セクションの枠を越えて横断的に意見交換や教育がなされている。

▼ 今後、強化を図りたい分野について

「このような形状が順送プレス加工で製作できないか」という声や、「この製品を小型化、軽量化するために、さらに微細なプレス加工ができないか」という声に、今まで以上に応えていけるような技術開発に積極的に取り組みたいと考えている。また、顧客の品質管理担当者を訪問する際の挨拶が「ご無沙汰いたしております」であり続けるように、クレームゼロの高品質を目指したいと考えている。

会社概要

会社名 (株)JKB
代表者 代表取締役社長 平井和夫
所在地 〒213-0033 川崎市高津区下作延 2-34-21
TEL 044-888-1121



取締役副社長
平井圭一郎

薄板極小クリップ

部品の特徴

材質：BeCu 板厚：0.06 mm 月産数量：1,000,000 個

開発の動機

板厚 0.06 mm の薄板を寸法精度 10~50 μm という高精度な抜き加工および曲げ加工する必要があり、ある大手メーカーがその要求水準を満たすことのできるプレス加工業者を探していたが、なかなか加工先を得られずにいた。そこに紹介で当社に図面が持ち込まれ、製品化に挑戦することとなった。

実現のポイント

板厚が 0.06 mm という薄板であることと、製品が幅 1 mm、全長 3 mm という微細部品であることにより、順送プレスでは加工が困難であった。このような薄板で 1 mm の範囲内に極細のつなぎ部を設けて素材を送ると、素材のうねりが発生した。こうした状況の中で、どのようにして抜きおよび曲げ各部の精度を 10~50 μm の高精度を実現するかがポイントであった（写真 1）。

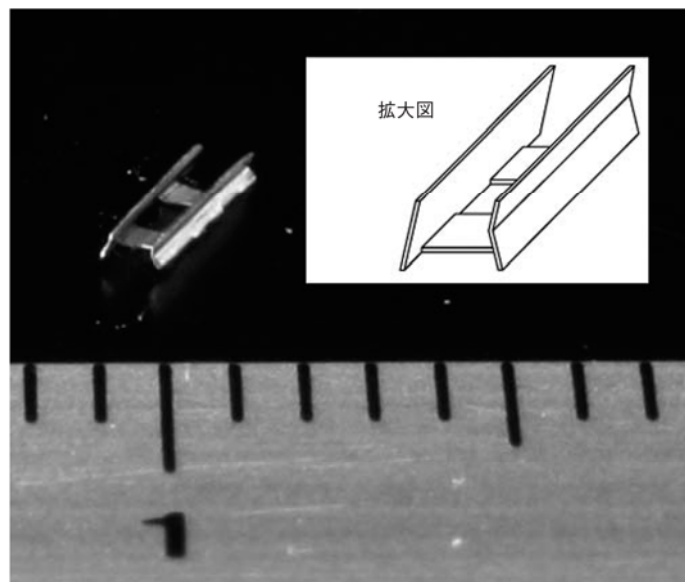


写真 1 薄板極小クリップの外観

加工条件

順送金型による加工とする。

効果

この製品の順送プレス加工の成功をきっかけに、さらに薄い板厚 0.02 mm の素材を高精度に加工できることにつながった。これをはじめとする当社の微細加工品や難加工形状品のプレス加工技術は、経済産業省による「明日の日本を支える元気なモノ作り中小企業 300 社」や川崎市による「川崎ものづくりブランド」に認定され、開発力・技術力が高く評価されることとなった。