

ナカヤマ精密における 形彫り放電加工の活用技術

中山 慎一
Shinichi Nakayama
ナカヤマ精密(株)

当社は、1969年に大阪で創業し、精密金型部品加工を手がけてきた(図1、図2)。半導体製造装置部品、プレス金型部品、モールド金型部品および超精密部品加工を得意としている。その中でも、特に精度を必要とする製品に主力をおいている。昨今、当社を含め金型関連の企業は、韓国・台湾そして中国の追上げが厳しくなっている。その中で生き残りをかけて存続していくためには、今以上に難易度の高い製品加工・高付加価値の製品加工にシフトしていかなければならない。日本の企業は当社も含めて、今、転機に差し掛

かっている。この苦境を乗り越えて、新しい製品の開発、そして加工を推し進めることができる企業が日本で生き残れるものと確信している。

本稿では、当社の放電加工機の活用事例を交えて、効果的な活用法を解説する。

高速切削加工機と放電加工機の使い分け

昨今、高速切削加工機による、直彫り加工が脚光を浴びている。確かに加工する製品によっては、切削加工の方が効率的であるものも多く見られる。しかし、



図1 金型部品や精密部品などを製造する熊本工場



図2 工場内の放電加工機