

加工を楽しむ

事例報告 送り速度を下げない

このコーナーでは、生産性向上に取り組む事例を紹介する。第1回は、コダマコーポレーション(横浜市、小玉博幸社長)の加工技術研究所。エムゲの工具のユーザーだ。ソフトベンダーが、なぜ工具を使い込んでいるのか。

■ソフトと試作を融合

コダマはCAD/CAMシステム「TOPsolidシリーズ」(フランス・ミスラー社)のベンダーだ。会社設立は1989年、2001年には試作部を設け、TOPsolidシリーズを生かして試作モデル製作サービスを行っている。

さらに、ソフトと試作の2つの事業を融合し、多軸・複合加工など新しく高度な加工技術を研究するため、加工技術研究所を09年に開設。アルミ加工から始まり、S45CやSUS304などの鉄系、さらにはチタン合金などの難削材加工まで手がけるようになった。

■バリバリ削れる

同研究所では、超硬エンドミル「マルチ」や「イノーム」など、エムゲの工具を数多く使用している。初めは試作部と同じ日本製工具を使っていたが、今ではマルチをメインで使うように。

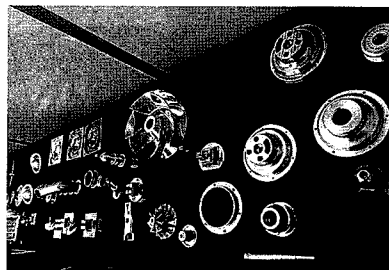
“生産性を上げる”との観点から工具を選定するなかで、機械商社からエムゲの工具を推薦されたのがきっかけ。それ以来、特に粗加工では絶大な信

頼を置いている。マルチを判断基準のベースにして、他の工具を検証している。

江口隆一係長は「マルチは高い加工条件でバリバリ削れる。どのメーカーとは言わないが、メーカー自身の推奨条件でさえ上手く削れない工具もあった」と話す。

工具がびびったら、送り速度を下げるのが、日本の加工現場の常識。しかしエムゲの工具は、びびったら送りを上げなければ、かえって不具合を起こす。オペレーターが自分の常識に縛られることなく“送りを下げず、むしろ上げる”のが、工具の設計思想を生かすためのポイントだ。

なぜ、コダマのオペレーターはエムゲの工具を使いこなせたのか。次回その理由を探る。



複雑形状の加工サンプル