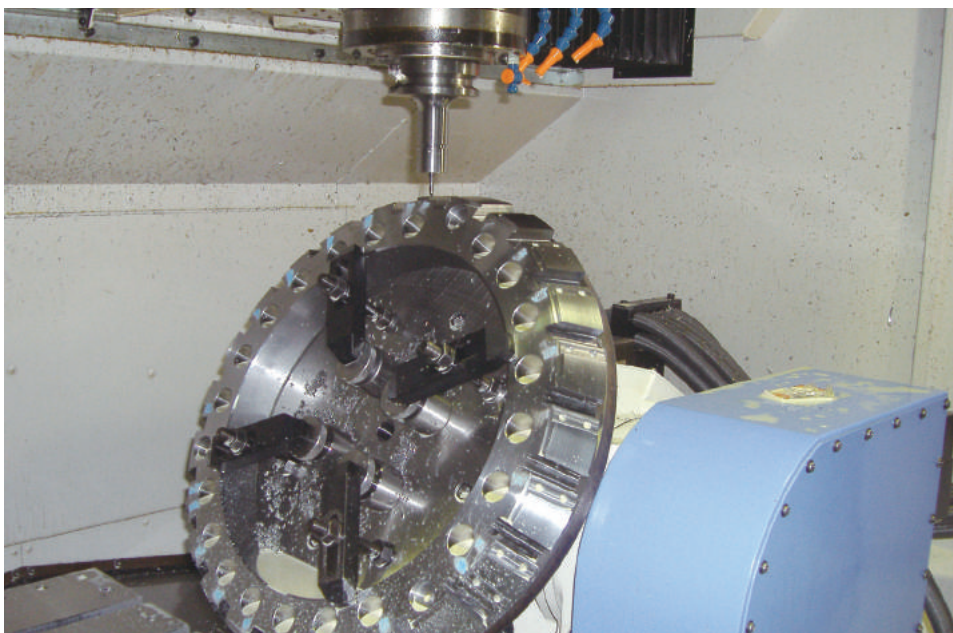


少数精鋭で高精度の 切削加工を追求

- 納期 相談
- コスト 相談
- 試作 可
小ロット
- 量産 対応



5軸割り出し加工で製作中の設備部品

業務内容
少量多品種、
難加工にフル対応

新光精機は各種マシニングセンター、汎用の旋盤、フライス盤を駆使して、切削加工による金属機械部品の製作を手がける。モットーは「何でもできます」。手がける仕事は指先サイズのものから3mの大物まで。少量多品種が中心で受注品目は移り変わりが早い。複雑形状、高精度、多面加工をこなす実力で、絶えず新しい仕事に取り組んでいる。部品を切削加工する時に、加工しやすく保持するための治具を内製する力を持つ。手のかかる治具は専門会社に外注する。加工会社が多い中で、治具を内製して競争力に近づけている。

多彩な加工機、 治具にも光る技



横型マシニングセンターで
多面加工作業中の熟練社員

各種工作機をずらりと取りそろえる。汎用旋盤、NC旋盤、汎用フライス盤、マシニングセンター、ワイヤカット放電加工機、スロッターがあり、特にマシニングセンターは主流の縦型タイプから、2面自動パレット交換装置、4軸制御、5軸制御、横型、門型の6種。少数の社員で守備範囲は広い。強みである治具は深井直樹社長が責任者となって製作する。その方案設計はマニュアルではなく、深井社長は「頭の中でイメージがわく人だけが作れる」と言う。例えば、レース用オートバイのフレームは、連続

した曲面形状、基準は架空点、複数部品の組み合わせという難題。治具を含め、こなせる会社を求めて同社に依頼が舞い込み、今では継続的な仕事になっている。ほかにもバネの製造装置を作る顧客からの注文では、材料の反りの矯正に使う部材で、かみ合わせの隙間を5μmにおさめる仕事がある。これは局部の寸法精度に目配りしているだけでは出来ない。加工ノウハウを表す一例といえる。

自社製品で 地質調査用ドリル

自社製品として、建築向け地質調査用ドリルのスクリーポイント、ロッドを製作・販売している。市場で主流の鍛造品に対して、同社の製品は切削品だ。コスト的にはやや割高でも、焼き入れで刃の硬さを変えられるため、地質に応じて刃を使い分けるユーザーなどに愛用されている。「整理・整頓・清掃」の3S活動に力を入れている。平成20年のリーマンショック直前からトップダウン方式で粘り強く取り組み、今では経営の基盤となっている。

新たに医療系、 設備も拡充へ

新分野、未経験の加工に挑戦し、課題を社員が力を合わせて克服するサイクルを引き続き基本に据える。最近新しい仕事として受注に乗りだしたのが医療系。清浄度の高い設備部品の加工などに領域を広げていく狙いだ。新たな加工設備への投資も手を緩めず、目先では大型・複合加工機の導入を検討中。大型の丸物を高精度に加工する仕事有望と着目している。

COMPANY PROFILE

株式会社 新光精機

大阪 25

当社の 歴史

先代社長が旋盤1台から始めました。原付バイクで顧客を回り、仕事をとっていたころもあったそうです。ベアリング関係の部品から始まり、今も続いています。輸送機関連、自動車関連の試作など、常に少量品を扱い続けています。

丸物から角物まで、小さなものから大きなものまで
社内で完成します。



代表取締役社長 深井 直樹さん

■主な事業内容
主に切削加工による金属機械部品の製作

■主な取引先(納入先)
輸送機メーカー、タイヤ製造機械、バネ製造機械メーカー、計測器メーカー、建築関連業、二輪車メーカー

住所 / 〒578-0921
東大阪市水走
1-18-21
TEL / 072-963-5969
FAX / 072-963-5970
創業 / 昭和42年4月
設立 / 昭和61年6月
資本金 / 1,000万円
従業員 / 10名

<http://www10.ocn.ne.jp/~sinko/>