



▲ 本社工場前景

株式会社遠藤製作所 <http://www.kes-endo.co.jp>

ではSPM50が限界で、新規にプレス機を導入する必要があった。そこでAIDAに相談したところ、勧められたのが160トンサーボであった。サーボプレスはメカプレスとは違って下死点を自在に操ることができ、スピードの変化も可能だ。また、AIDAのサーボは下死点精度も良い。つまり、同社が求める下死点精度の向上とスピードアップの両方を満たす機械だったのである。「高精度の加工を行うには金型技術が重要ですが、それに見合うプレス機がないと良い品物はできません。160トンサーボプレスを入れたことで目標のSPM100をクリアでき、精度も十分な品物ができました。これらはAIDAさんのお陰だと感謝しています」(遠藤社長)。

寸法も安定し金型にもやさしい

「板厚2.6～3.0mmの機能部品の場合もそうですが、当社では鍛造系に近い仕事をさせているので、衝突エネルギーというものをすごく気にしています。回転数を上げると衝突エネルギーが上がり、単純に叩くだけでは金型が割れてしまうのではないかと。しかし、AIDAのサーボだと必要に応じて減速させることが可能で、この減速モーションが最大の強みではないかと思っています」(安保氏)。今でも、あるときはスピードを半減させ、そこからまた最大限のストロークにもっていくなどの工夫を凝らし、トータルでスピードアップにつなげる方法が取られている。同社ではこれを「寸法も安定し、金型にもやさしい工法」として自慢の一つにしている。



代表取締役 社長

遠藤 祐司氏



統括部 部長

安保 浩伸氏

<会社のあらまし>

株式会社遠藤製作所

代表取締役 遠藤 祐司

本 社 〒514-1138 三重県津市戸木町 5141-2

TEL 059-255-2695 FAX 059-256-6683

創 業 1950 年 資本金 2000万円

設 立 1968 年 売上高 45 億円(2025年3月期)

社員数 100 名

厚さ 4.6mm の銅加工も実現

同社の銅加工品の中で最も厚いのは板厚4.6mmの機能部品であり、大手電機メーカーの製品開発チームと一緒に工法を開発したものである。この部品加工には2015年に導入したストレートサイドフレームの250トンプレス「NS2-2500」を用いている。もともとはバスバーを始めたときに導入した機械だったが、4.6mmの銅材を加工できるプレス会社は全国的にもきわめて少ないこともあって、ここにきて受注量が急増しているという。このプレス機にはAIDAのレベラーフィーダー「LFA-Gシリーズ」が付いている。「品物を取らないときはプレスが待ってくれる。あれは凄い機能だと感心しています。プレス機本体と同期しながら加工を手助けする完璧な機能だと思っています」(安保氏)。

※ 3mm→1.5mm へ圧延加工例

