

T - n e w s

[ティーン・ニュース]

2018 Spring

◆社長就任のご挨拶

役員及び営業本部 人事異動に関するお知らせ

◆開発者に聞く / XTT-500M

◆ユーザーレポート / DAE DONG PRECISION
Co.,Ltd 様 (韓国)

◆Topics / 平成30年度 入社式を実施

出張プライベートショーin広島 開催!

ソウル国際工作機械見本市(SIMTOS)2018に出品

◆社員紹介

◆エリアトーク / 厚木営業所(神奈川県)



名車 Collection
SANO DESIGN SD-1
(日本)

社長就任のご挨拶

新たな道を切り開いて お客様のための商品を

代表取締役社長 **高松 宗一郎**



平素より、私ども高松機械工業株式会社をお引き立ていただき、誠にありがとうございます。

2018年4月1日より高松機械工業株式会社の社長に就任いたしました高松宗一郎です。創業70周年の節目の年に就任するに当たり、先達が歩んできた道をしっかりと踏みしめ、TAKAMAZが進むべき新たな道を切り開いていきます。そして、お客様の立場に立った商品づくりを忘れず、「稼ぐ機械」の提供に全力を尽くす所存でありますので、何卒よろしくお願いたします。

工作機械を取り巻く環境を見れば、自動車関連の需要が堅調に推移しており、今後も拡大していくことが見込めます。ただ、世界は予測を超えるほど急激な変化が起こる時代となり、電気自動車(EV)などのイノベーションは日を追うごとに進んでいます。お客様がTAKAMAZに求める技術も多様化し、そのニーズに応えるためのソリューションも変化を遂げるでしょう。

このような時代は先行きが不透明で、一見すると舵取りが難しいように感じられます。しかし、そのような状況だからこそ、実はチャンスがあります。当社が培ってきた「チャレンジ精神」を前面に押し出し、変化に対応することで、お客様や社会に「技術」という付加価値を提供できると考えるからです。

もちろん、私たちは変化に対応する力を身に付けておく必要があります。「変わらないもの」と「変わっていくもの」を的確に見極め、時代の変化に遅れることなく進化し続けなければなりません。これらを実現することは、私たち自身の未来をつくり上げていく原動力になると信じてやみません。

一方、海外に目を向ければ、新興国における生産設備市場の拡大と、高品質・高効率を求めるニーズが高まっており、大きな商機が見込めるのは明らかです。国ごとにユーザの技術レベルや求められる工作機械が異なることから、現地の声を十分にくみ取っていくことで販売力の強化を図り、当社の輸出比率を高めていく方針です。

そして、何よりもTAKAMAZの屋台骨を支えているのは「人」です。社員の成長なくして、企業の成長はありません。社員教育に力を入れるのはもちろん、ワークライフバランスを考えた働き方改革にも積極的に取り組みます。限られた時間でいかに効率的に働き、生産性を高めていくかが課題と言えます。このような労働環境の改善は、国際競争力を高め、優秀な人材を確保していくためにも欠かせません。この改革によって、新たなイノベーションを生み出す人材の育成に注力していきます。

私たちの願いは、お客様に「TAKAMAZの工作機械を選んでよかった」と思っただくことに尽きます。10年後も、20年後も、30年後も、その時代に求められるTAKAMAZの姿を追い求め、お客様の期待に必ずや応えていきます。これまで皆様にご支援いただいたように、これからのTAKAMAZにも変わらぬご愛顧をいただきますようお願い申し上げます。



新任代表取締役社長の略歴

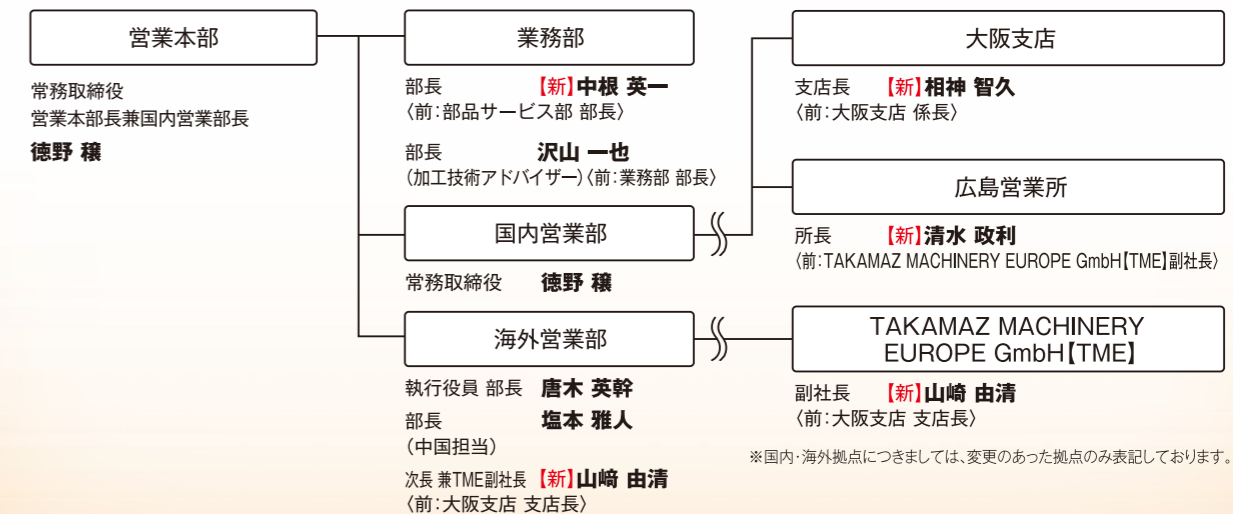
平成12年4月	高松機械工業株式会社 入社
平成20年4月	自動車部品生産部長
平成22年4月	管理本部総務人事部長
平成22年6月	取締役管理本部総務人事部長 就任
平成25年4月	取締役営業本部海外営業部長 就任
平成26年10月	代表取締役副社長 就任
平成30年4月	代表取締役社長 就任(現任)

役員及び営業本部 人事異動に関するお知らせ

平成30年4月1日付で以下のように人事異動がございました。

氏名	新役職名	旧役職名
たかまつ 喜与志 高松 喜与志	代表取締役会長	代表取締役社長
たかまつ 宗一郎 高松 宗一郎	代表取締役社長	代表取締役副社長

氏名	新役職名	旧役職名
溝口 清	専務取締役	常務取締役 管理本部担当
徳野 穰	常務取締役 営業本部長兼国内営業部長	取締役 営業本部長兼国内営業部長
磯部 稔	常務取締役 生産本部長兼FAシステム部担当	取締役 生産本部長兼FAシステム部担当
前田 充夫	取締役 生産・新分野事業部担当	専務取締役 生産本部・新分野事業部担当
中西 興平	取締役 営業・部品事業部担当	専務取締役 営業本部・部品事業部担当



ツインタレットに 回転工具を搭載し、 多彩な複合加工が可能に!

CNC1スピンドル2タレット精密旋盤

XTT-500M

「コンパクト」「高剛性・高出力」「メンテナンス性」に

重点をおいたハイスペック機「XTT-500」。

今回新たに回転工具を追加誕生したのが「XTT-500M」です。

今号では、この機種の特性や魅力を開発担当者が語ります。



技術部開発課 係長
橋場 勝英

技術部開発課 係長
浅井 隆平

技術部制御開発課(現:製造部電気配線課)
新蔵 良平

回転工具を装備して工程集約

橋場 近年、軽自動車などのコンパクトカーの売上げが伸びており、それに併せてクランクシャフトなども小型なものが必要とされています。昨年発売したXTT-500は、そのような需要に応え、切削能力とコンパクトさを両立したハイスペック機として好評を博しています。今回新たに販売することとなったXTT-500Mは、XTT-500に回転工具が追加された形になります。

浅井 機種名にある「M」とはミーリングのことです。シャフト加工に必要な横穴加工やキー溝加工など、さまざまな加工が「回転工具」を搭載することで可能になります。ワークを削り出し、別装置で穴空けを行うなど、これまで2台以上で行っていた作業が、この1台で工程集約することができるわけです。

新蔵 2つの8角タレットに合計8本の回転工具が装着可能です。同じクラスの機械では、他社は6角タレットを採用していることが多く、装着できる回転工具は2タレット6本です。当社のXTT-500Mは、さらに計2本多く装着できる点で優れています。

ワーク次第で使い方は無限に

橋場 2タレットで8本の回転工具が使えるのは大きなメリットです。例えば、ネジ穴を開ける時は、少なくともセンタードリル、ドリル、タップと3本の回転工具が必要になります。1タレットで3本の回転工具しか使えなければ、他の作業は制限されるわけです。

浅井 2タレットで8本あれば、さまざまなパターンの加工が可能です。別の作業の工具を付けておくのはもちろん、同じ工具を付けて消耗した工具を自動で切り換えるといった使い方もできます。お客様の生産に合わせて柔軟な対応が可能です。

スラントを60°にして機械高を抑える

橋場 XTT-500Mは機械の高さを1,850mmに抑えています。それを実現した要因の一つがスラントベッド構造の採用でした。ご存じのように、切削加工時には必ず「切粉」と呼ばれる金属の削りかすが出ます。ベッドが90°、つまり垂直の機械では、切粉は真っ直ぐ下に落ちていきますが、機械高は高くなってしまいます。そこで、切粉が落ちていきざりざりの角度を追求した結果、60°という角度に行き着いたのです。

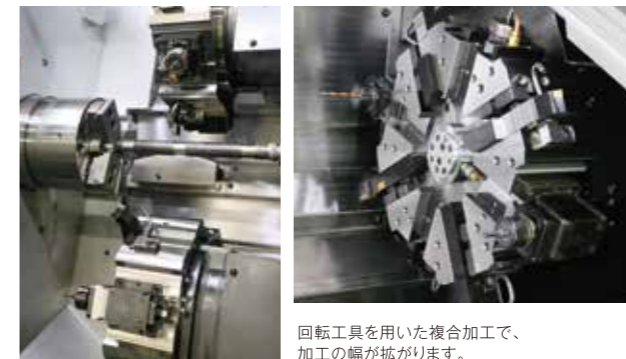
浅井 ベッドの角度が60°と、少し奥が高く、手前が低い構造にしたことによって、手前側にローダが走行するスペースができ、ローダの全高も低くなりました。内部の傾斜面に、カバーやタレットなどの構造物があるので、ローダのハンド周りには工夫があります。

新蔵 ローダには、最新コントローラ「Σi」が搭載されています。この斜めの構造に対し、垂直、水平に移動する直交型ローダを使ってもローディングできる様に制御が可能です。斜めの機内構造と、それに対応するローダハンド周りの構造については、2017年に特許出願しています。

XL-100と部品を共通化

橋場 XTT-500Mは、昨年開催されたMEX金沢2017(石川県)、MECT2017(愛知県)、EMO Hannover(ドイツ)の各展示会に相次いで出品しました。特にドイツでは「すぐにも欲しい」という声が聞かれるほど好評をいただいています。

浅井 XTT-500は、Z軸移動量が450mmというストロークを確保しながら、機械間口が1,695mmのコンパクト設計を実現した点が評価されましたが、XTT-500MはXTT-500と同じサイズ、スペックでありながら、さらに回転工具を装備したことに驚かれる方が多かったです。



回転工具を用いた複合加工で、加工の幅が広がります。

XTT-500M

機械仕様

項目	単位	XTT-500M
能力	最大加工径	mm φ210
	最大加工長	mm 400
	最大棒材径	mm φ42.φ51
	チャックサイズ	インチ 8
主軸	主軸端形状	JIS A2-6
	主軸軸受内径	mm φ100
	主軸貫通穴径	mm φ61
	主軸回転速度	min ⁻¹ Max.4,000
刃物台	刃物台形状	8角タレット×2
	角バイト	mm □25
	ボーリングホルダ内径	mm φ32
	最大移動量	mm X:105 Z:450
モータ	早送り速度	m/min X:18 Z:24
	主軸モータ	kW AC15/11
	送りモータ	kW X:AC 1.2 Z:AC 1.8
	切削油モータ	kW AC 0.4×2
大きさ	油圧モータ	kW AC1.5
	幅×奥行き×高さ	mm 1,695×1,830×1,850
	本体総質量	kg 4,800
総電源容量	KVA 28	

回転工具仕様

項目	単位	XTT-500M	
回転工具	取付本数	本 4(片側)	
	回転速度	min ⁻¹ Max.4,000	
	能力	ドリル	mm φ10
		エンドミル	mm φ10
C軸	タップ	mm M4~M8	
	回転工具モータ	kW AC1.8	
	早送り速度	deg./min 18,000	
C軸モータ	kW AC 0.5		

新蔵 XTT-500Mの回転工具のツーリングシステムは、当社の主力機種であるXL-100と共通化を図っており、そういった点でもお客様に安心してお使いいただけるのではないかと考えています。

「お客様の役に立つ機械」を

橋場 開発段階ではXTT-500にミーリング機能をつけるのは難しいのではないかと考えたこともありましたが、実現できてほっとしています。当社の製品は、スペックに対してコンパクトであることが特徴です。これからもお客様に驚いてもらえるようなサイズの機械設計を目指します。

浅井 日進月歩で技術が進歩する中、これからもお客様に当社の稼ぐ機械を提供していくためには、たゆまぬ努力が欠かせないと考えています。自動化技術については今後、さらに高速化を図っていき、サイクルタイム削減に引き続き取り組んでいきます。

新蔵 製品開発では、どれだけお客様の立場に立って考えられるかが大切だと思います。どのメーカーにも負けないナンバーワンの製品は「お客様の役に立つ製品」であり、その実現に向けて開発に取り組んでいきます。



ローダ仕様

項目	単位	ΣiGT500(3軸):1基
可動ワーク径×長さ	mm	φ25~φ70×400
可搬質量	kg	8.0(片側)
早送り速度	m/min	X:35 Z:170 Y:125

自動車や家電製品の超精密部品加工を 専門で行い、日本の大手自動車部品メーカーや 韓国大手電機メーカーなどへも 製品を納めるほどの高精度・高品質を誇る。

DAE DONG PRECISION Co., Ltd様は、1991年4月に韓国で創業され、1994年に現在のような部品加工を主とした生産形態になりました。2008年には現在の場所へ工場と事務所を移転。2014年に工場を増設し、現在設備の拡充をおこなっています。

TAKAMAZ製品導入のきっかけを教えてください。

TAKAMAZ製品による精密部品加工のサイクルタイム短縮のご提案をいただき、2003年にXD-5を購入しました。導入後、提案通りにサイクルタイムが短縮したため、追加で同じ機械を多数購入しました。その際、元々ついていなかったのですが、不良品と良品を分けて排出する機能を追加してほしいとお願いをして仕様を変更してもらい、おかげさまで生産効率が大きく上がりました。また、同じ設備を多く導入したため、コレットなどの予備部品の数を減らすことができ、管理が容易になり助かっています。

貴社の製品について教えてください。

当社は、主に自動車部品の超精密加工を専門で行っており、8速AT SOL部品(Core, Spool, Sleeve)やOCV(Oil-Flow Control Valve)、CVVT(Continuously Variable Valve)の部品などを製造しています。当社の製品は日本の大手自動車部品メーカーにも納めており、賞もいただいたことがあります。質の良い製品を作るためには設備も大切ですが、人との結びつきが非常に重要だと考えています。ですので、今後もTAKAMAZと一丸となり、より良い製品づくりを行っていきたくと考えております。



DAE DONG PRECISION様の製品群。
高精度・高品質が特長

TAKAMAZの営業員やサービス員の対応は いかがでしょうか？

小さなトラブルについては、懇意にいただいている商社様に対応してくれているため、迅速に解決できています。TAKAMAZからも人員を派遣してもらうほどの大きなトラブルの際は、部品や人員の派遣でやはり時間がかかってしまいますが、商社様とTAKAMAZで連携をとってもらい、トラブルの大小問わず迅速に対応してもらっています。



DAE DONG PRECISION Co., Ltd 代表 Sang Dong Lee 様

今後のTAKAMAZへのご要望や期待することは？

導入後の初期トラブルが発生した際に、部品調達に時間がかかることがあったため、部品の供給対応をもっと早くしてもらえとありがたいです。また、韓国の工作機械メーカーは製品の納期が短いので、TAKAMAZも同様に機械の納期が早くなると助かります。現在、量産加工に特化したXW-30 PLUSを多数導入しており、サイクルタイムが短く非常にコンパクトな設計になっていて助かっていますが、コンパクトな分だけメンテナンスし難い部分があるので、そこを改善してもらえとさらに良いです。今後もどんどん改良を加えてより良い製品を世に出していただきたいです。



工場には、XW-30 PLUS (KCs仕様) が整然と並んでいる

【営業からひとこと】

DAE DONG PRECISION Co., Ltd様には constants に TAKAMAZ 製品を導入していただき、大変感謝いたしております。今後はサービス・部品供給に係る対応をさらにスピーディに行い、また御社の利益に直結するようなご提案をさせていただければと存じます。 海外支援課 高松 伸浩

Σ DDP
DAE DONG PRECISION Co., Ltd

創業 1991年

所在地/
31, Jayumyeok 6-gil,
Masanhoewon-gu
Changwon-si, Gyeongnam,
KOREA, 630-803
TEL/+82-55-286-6487~9
http://www.daedong-p.com



平成30年度 入社式を実施

4月2日、本社にて入社式が行われました。本年度、当社は17名の新入社員を迎えました。高松宗一郎社長より「自分自身も社長としては一期生。新社長として皆さんとともにしっかり頑張っていく。また、昨今働き方改革、生産性向上が叫ばれている。8時間という与えられた時間の中で、やるべき仕事をきちんと終わらせることを意識して、日々頑張してほしい。」と激励の言葉が送られました。



出張プライベートショー in広島 開催!

広島(中国地方)で初となるTAKAMAZプライベートショーを開催いたします。新機種2製品を含む、計8台の工作機械を取り揃え、様々なお客様のニーズに合ったご提案をさせていただきます。是非、この機会に実機をその目でお確かめください。皆様のご来場を心よりお待ちしております。

開催日時：2018年6月7日(木)、6月8日(金)
10:00 ~ 16:00

会場：広島県立広島産業会館



ソウル国際工作機械見本市(SIMTOS) 2018に出品

4月3日から7日の5日間にわたり、韓国ソウル近郊で「ソウル国際工作機械見本市(SIMTOS)2018」が開催されました。当社は、2スピンドル2タレット回転工具搭載機「XW-60M」と、1スピンドル2タレット精密旋盤「XTT-500」の2台を出品いたしました。現地ディーラー様をはじめ大勢の方々が当ブースに来場され、大いに製品PRに繋がりました。今後も積極的に海外展示会に出品し、TAKAMAZ製品の知名度向上とともに、販路拡大に努めてまいります。



TAKAMAZ 社員紹介

高松機械で働く社員のアツい声をご紹介します。



業務部 業務課
つげ めぐみ
柘植 芽久美
(2017年入社)

現在は受付での来客対応やお茶出し、電話対応などが主な業務です。よく来社されているお客様に顔を覚えていただき、気さくに話しかけていただけるようになったことがとてもうれしいです。旅行へ行くことが趣味なので、休日には次の旅行先や世界のきれいな都市を調べています。まだまだ分からないことが多く、ご迷惑をおかけすると思いますが、早く業務になれるよう頑張ります。



国内営業部 東北営業所
ひらま まこと
平間 真
(2015年入社)

2015年に入社し、営業兼機械修理などのサービス業務を行っております。入社当時は何も分からず、ご迷惑をおかけした事もありましたが、お客様の温かいお心遣いなどもあり、最近は一通り業務を行えるようになってきました。お客様から「生産量が増えた」「機械が直って助かった」などの言葉をかけていただいた時に、やりがいを感じています。まだまだ経験が浅く、至らぬ点も多くありますが、今後とも宜しく願いいたします。

エリアトーク

厚木営業所

神奈川県



ナビゲーター

厚木営業所
播本 紘明



2月中旬から4月下旬まで、78種の桜が楽しめる「県立三ツ池公園」

東京都の次に人口が多く、県内総生産は東京、大阪、愛知に次ぐ4位の神奈川県。製造業においては、一般機械、鉄鋼、化学製品、輸送用機械、繊維製品などが盛んです。特に自動車製造関連業では卓越した技術力があり、複雑な加工を可能にする独自技術を有する企業が多い印象です。

一方、観光にスポットを当てると、春の神奈川は桜の名所が多く、「日本さくら名所100選」に選ばれている「県立三ツ池公園」などは、毎年多くの花見客で賑わっています。

おすすめ
スポット

川崎の工場夜景



製油所・化学工場・製鉄所など、数多くの工場があり、三大工業地帯のひとつである京浜工業地帯。夜間作業用照明の灯光が美しいと話題になり、2008年から始まった夜景ツアーが爆発的にヒットしました。今ではバスツアーや工場夜景クルーズが定期的に組まれているほどの人気ぶりです。川崎臨海部には撮影・観賞できるスポットが多く、たくさんの方が集まります。

おすすめ
の味

天然鮎の塩焼き



古くから「あゆ川」と呼ばれているほど鮎で有名な相模川。6月ごろになると、多くの方が天然鮎を求めて訪れるほどの人気ぶりです。相模川の鮎は「かながわの名産100選」にも選ばれていて、濃厚な味で香りも良く、脂がさっぱりしているのが特徴です。

TAKAMAZ

高松機械工業株式会社

本社・工場	〒924-8558 石川県白山市旭丘1-8 サービス課ダイヤルイン 部品課ダイヤルイン	TEL (076)274-0123 FAX (076)274-8530 TEL (076)274-1400 FAX (076)274-8530 TEL (076)274-1407 FAX (076)274-1454
第2・3工場	〒924-0004 石川県白山市旭丘2-18	TEL (076)274-1443 FAX (076)274-3170
開発センター	〒924-0838 石川県白山市八束穂3-3	TEL (076)274-1442 FAX (076)274-1345
関東支店	〒360-0042 埼玉県熊谷市本町2丁目48番地(熊谷第一生命ビル1F)	TEL (048)521-8771 FAX (048)520-2189
大阪支店	〒532-0004 大阪府大阪市淀川区西宮原1-5-28(新大阪テラスキ第3ビル2F)	TEL (06)6395-3252 FAX (06)6398-2430
名古屋支店	〒460-0016 愛知県名古屋市中区橘2-1-12(橘AKビル2F)	TEL (052)332-6801 FAX (052)332-6303
浜松営業所	〒430-0929 静岡県浜松市中区中央3-15-1(EKビル6-D)	TEL (053)456-2530 FAX (053)456-2531
厚木営業所	〒243-0014 神奈川県厚木市旭町4-1-2(善和ビル202)	TEL (046)230-0541 FAX (046)230-0542
東北営業所	〒981-1217 宮城県名取市美田園5丁目4-1(アルモニーバール101号室)	TEL (022)784-1882 FAX (022)784-1883
北信越営業所	〒924-8558 石川県白山市旭丘1-8	TEL (076)274-1405 FAX (076)274-8530
信越駐在所	〒955-0092 新潟県三条市須崎2丁目13番地(パークハイブ須崎102号室)	TEL (0256)36-5560 FAX (0256)36-5567
広島営業所	〒732-0052 広島県広島市東区光町2-7-1(ハーモニー光町101号室)	TEL (082)568-7885 FAX (082)568-7886
海外拠点	アメリカ(シカゴ)シンガポール(ティークリンビル) タイ(サムトプラカ) ドイツ(オベラート) 中国(杭州・広州) インドネシア(タンパン プカン) マネシコ(ロン) ベトナム(ホーチミン)	

<http://www.takamaz.co.jp/>

平成30年4月発行

※このニュースに対するご要望・お問い合わせは編集委員会まで
TEL(076)274-1408 FAX(076)274-8530 [ティー・ニュース]



NCスクーリングの日程は当社HPでご確認下さい

名車 Collection SANO DESIGN SD-1



富山県で、車のカスタムパーツや医療器具などの開発・製作を行っている「SANO DESIGN」。MAZDA社製のNDロードスターを、ヨーロッパ車の雰囲気をまとったレーシングカーに昇華させたのが、この「SD-1」。今年の1月に開催された東京オートサロン2018で、ドレスアップカー部門の最優秀賞を獲得した。エンジンがボンネットから見えるなど、スーパーカーを思わせるデザインに注目が集まっている。

撮影協力 / SANO DESIGN 富山県南砺市池尻150 www.sanodesign.biz