

株式会社 アルファ

宮城県
仙台市太白区柳生7-22-2

1989年(平成元年)設立
022-242-3641



代表取締役
山口 道也

放電加工技術を極め、
高難度の高精度・精密
金型を実現

「放電を極める＝高精度・精密加工を制する」ことととらえ、寸法公差ゼロ狙い・バラツキ無しによる高難度の金型づくりが、製品の品質向上・競争力強化・短納期・安定供給に貢献。

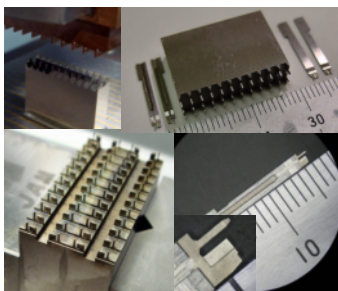
品質向上・生産性アップ・短納期に貢献する高精度・精密金型づくり

同社は、主に小型の高精度・精密金型を手がけ、狭ピッチコネクタ、光学レンズ、電子デバイス関連、医療関連など、多種多様な成形樹脂製品に関わる、難易度の高い金型づくりの実績を持つ。寸法公差ゼロ狙い^(※1)・バラツキ無しの寸法管理により、金型部品の現物あわせ無し・手仕上げ無し・機械加工のみの金型づくりを実践し、試作成形を不要とする金型の完成度の高さが、品質向上・成形サイクルの短縮・型寿命の向上などに貢献し、高い評価と信頼性を得ている。



1 寸法公差ゼロ狙い: どんなに高性能な機械で加工しても、部品図に表示された寸法と全く同じ寸法で仕上げることは困難。そこで、予めバラツキの許容できる範囲を決めておく必要があり、この最大値と最小値の差を「寸法公差」という。「ゼロ狙い」とはこの最大値と最小値の差を限りなくゼロに近づけること。

累積寸法^(※2)誤差の無い電極自身での連続加工を実践 独自の自動化活用テクニック



狭ピッチコネクタ用金型部品

金型づくりに必要なすべての加工技術において、常に最先端で、かつトップレベルの水準を実践し、特に高度な技術力が要求される放電加工を、精密加工には必要不可欠なものとして位置付け、常識や経験則にとらわれない、柔軟で最適な金型づくりを行うなど顧客の納期・品質・コストのニーズに答えている。

また、累積寸法誤差の無い、一体構成による電極自身での連続加工を活用するなど、独自のモノづくりを推し進め、金型づくりの優位性を確立している。

2 累積寸法: 図面上に表す寸法の表示法で、寸法の始まる「起点」からの距離で示すが、数ヶ所の寸法を表す際に、それぞれの区間毎の寸法を累積して表示することから「累積寸法」といっている。

問題解決能力と変化への適応能力の育成

「モノづくり＝感じる」ととらえる謙虚な姿勢が、新しい発想や技術力向上に挑戦する意欲的な行動をもたらし、オンリーワン企業としてのたゆまぬ実績と技術ノウハウの構築の基盤となっている。また、工程管理表を撤廃することで作業員一人ひとりが、工程管理者及び品質管理者であるという意識付けを定着させ、問題解決能力と変化への適応能力の向上を育てている。



カメラ関連

自動車用
防水コネクタ