



# 高精度な金型技術を コアに省エネ・ ローコストを提案

## サムテック株式会社

### 「削り代を極限まで減らす」

高精度な金型技術をもとに、熱間・冷間精密鍛造品や高圧ガス容器の製造を行っているサムテック。丸鋼切断から成形までの全工程を、独自のコンピュータ制御により一貫ラインとして管理。自動車用部品のホイール・ハブユニットベアリングでは全国有数の生産量を誇り、世界シェアでも高い割合を占める。フローフォーミングと呼ばれる独自の成形技術の開発により後工程を不要にし、精度の良い形状を保証しているのが特長だ。

優れた品質の鍛造品を製造するために、一番重要になるのが精密な金型。同社はCADや二次元・三次元シミュレーションを駆使して、短期間に最適な設計を行う。加えてNC

旋盤をはじめ放電加工機、マシンングセンター、イオン窒化装置等の装置を保有、精密な金型の品質を保証している。

さらには極限まで無駄な削り代を出さず鍛造品を製造できる独自の精密熱間鍛造技術も開発。従来の処理法と比較して、材料15%を減少できるという。熱間鍛造においては形状を作った後工程で、もう一度寸法を合わせるため削る必要がある。後工程の手間をできるだけ減らし、削り代を減少できるこの技術は、省資源・省エネ・コストダウンをはかるとして好評だ。

### NASAも認めた フローフォーミング技術

同社のフローフォーミング技術は、マンドレルと呼ばれる金型にフローフォーミングする素材をセットし、ローラーを回転させ押し潰して成形するもの。要領としては茶碗をろくろで作るように、練り上げていく感じだ。抜け勾配なしで精度良く成形することができ、従来ではヒーム溶接が必要だった自動車部品も溶接レスの一工程で製作可能にした。

このフローフォーミング技術はNASAの宇宙用高圧ガス容器にも活かされている。圧力がかかる容器の口の部分は厚く、圧力が低い中央部は薄くするといった、容器の厚みに関する複雑な加工も一工程で達成。肉厚が1mmで精度と強度を備えていることから、NASAに「この製品なら安心だ」と太鼓判を押されているほどだ。

高圧ガス容器は燃料電池自動車用の水素ガス容器等にも応用を見込んでおり、すでにコストダウンにも着手している。

阪口鉄兵社長は「当社はいつも日本初の技術に取り組んできました。今日より明日、明日より明後日、もっと良くしたいと改良を続けてきました。こういう地道な姿勢が顧客に評価いただくポイントであったと自負しています」と語る。

常に未来を見据え、サムテックは前進を続ける。

### 主な事業内容

自動車用鍛造品、フローフォーミング成形品、器壳高圧ガス製造等



阪口鉄兵さん  
取締役社長

サムテック株式会社

Company  
Profile

住所 / 〒582-0027  
大阪府柏原市円明町1000-18

創業 / 大正2年  
設立 / 昭和24年  
資本金 / 9,500万円  
従業員 / 285名 (平成21年1月現在)  
TEL / 072-977-8851  
FAX / 072-977-8854

関西  
19

大阪  
19

ISO 14001

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