

# いよいよ本番! 3Dプリンター 活用

58

部長に、導入の経緯やこれ

までの成果、今後につい

て聞いた。(姫路・村上授)

「3Dプリンターを導入

した理由は、

「今後、斜陽が想定され

る鑄物事業で新事業の立ち

上げが必要だと思ひ設備を

入れた。ノウハウの積み重

ねをしなから造形技術の確

立を進めている」

019年、レザードビム

型金属3Dプリンターを兵

の

施錠部品を試作しまし

た。

小型鑄物部で作る

「普段はロストワックス

加工で鑄造による製造

した。小型鑄物部で作る

「普段はロストワックス

加工で鑄造による製造

した。小型鑄物部で作る

「普段はロストワックス

加工で鑄造による製造

した。小型鑄物部で作る

「普段はロストワックス

加工で鑄造による製造

した。小型鑄物部で作る

「普段はロストワックス

加工で鑄造による製造

した。小型鑄物部で作る

「普段はロストワックス

加工で鑄造による製造

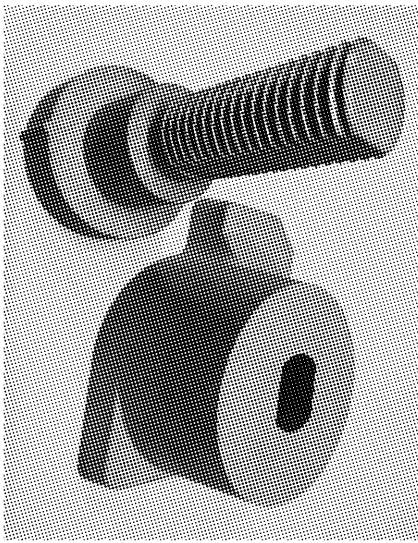
した。小型鑄物部で作る

「普段はロストワックス

加工で鑄造による製造

した。小型鑄物部で作る

「普段はロストワックス



3Dプリンターで試作したノンホール鉄ふた向け施錠部品

虹技開発部部长

田中 康平氏

## 鑄物に応用、開発コスト3分の1

いが、3Dプリンターで公

差の中間値くらいを狙い、

後加工なしにできた」

「製作にかかるロスはず

くなりましたか。

「従来のリードタイムは

1カ月だが、3Dプリンタ

1だど回かトライしても

5日で製作できた。今まで

は金型の作り直しがあつた

が、それがなくなる。ま

だ、3Dプリンターだと約

12万円のコストで製作でき

る。従来の開発初期コスト

も3分の1程度にできた」

「鉄ふた用部品のほか、

他分野での活用は考えてい

ますか。

「製鉄所やアルミ焼却所

使う3Dプリンター設備向け送風

機にも試作品のような小型

部品を使っているところみてい

る。送風機を手がける部

門に声をかけている」

「ほかにも計画はありま

すか。

「試作品の製作だけでな

く、今回の設備投資で鑄鉄

以外の材料開発にも挑んで

おり、その糸口を探ってい

る。現在の3カ年経営計画

が終わる22年3月期までに

は、何らかのめどを一立

てたい」