



<https://www.came.co.jp>

CORPORATE GUIDE
TANAKA KAME CO.,LTD.

株式会社 **タナカカメ**

〒573-1132 大阪府枚方市招提田近1丁目3番地
TEL:072-857-3706 FAX:072-855-0660
✉:info@came.co.jp

M ESSAGE

ものづくり、サービスを通じてお客様に貢献することにより、
共に歩むすべての人々の幸せを実現する。

行動指針、価値観

- 絶えることなく革新を心掛け、“もっといい”の気持ちを実践する。
- 品質、生産性、効率性、環境の向上のため努力を惜しまない。
- 社員とその家族、協力会社社員とその家族、そしてお客様の幸せを追求する。

株式会社タナカカメは、1919年（大正8年）に創業者田中亀蔵が大阪市福島区の地で旗揚げした「プレスメーカー」です。創業当初は町の鍛冶屋として製麵機、水圧プレス等を、戦時中には小型船舶用焼玉ウインチ等と、多種多様なものづくりを手掛けてきました。戦後、高度経済成長の波に乗り、プッシングプレス、ブレーキプレス、深絞りプレス、鍛造プレス、粉末成形プレス等を次々と開発・拡販し、現在の地位を確立しました。カメさんの愛称で親しまれ100余年。支えて下さるお取引先様のおかげで、こうして成長を続けられています。本当にありがとうございます。多様な幸せが実現し、また持続する社会となるように、今後も常に革新を心がけ、「もっといい」の実践に情熱をもって取り組みます。末永く宜しくお願い申し上げます。

代表取締役社長 田中 俊成

INTRODUCTION

会社概要

■社名
株式会社タナカカメ
(英文名:TANAKA KAME CO.,LTD.)

■所在地
本社/工場
〒573-1132
大阪府枚方市招提田近(しょうだいたちか)1丁目3番地
TEL:072-857-3706
FAX:072-855-0660
WEB:https://www.came.co.jp
代表者:代表取締役社長 田中 俊成
資本金:46,200,000円
創業:1919年(大正8年)10月30日
従業員数:60名

■営業品目
・粉末成形プレス
・鍛造プレス
・窯業用プレス
・熱成形プレス
・深絞りプレス
・汎用、板金加工プレス
・専用機、特殊機
・その他各種プレス、成形機
・ダイセット(ツールセット)
・油圧ユニット、油圧シリンダ
・省力省人化機器
・製缶・機械加工部品の製作
・その他

■組織構成
・営業部
お客様窓口、営業(国内/海外)、広報
・技術部
機械設計、電気設計(ハード/ソフト)、開発
・製造部
製缶溶接、機械加工、組立、メンテナンス、
品質管理
・資材部
資材調達
・総務部
人事、財務経理、庶務

CAME
株式会社 **タナカカメ**
プレス・成形機の総合メーカー

お客様ニーズのヒアリングから設計、加工、組立、試運転、搬入、お引渡し、さらには納入後のメンテナンスにいたるまで、社内で一貫対応していることが特長です。

社内一貫対応

ヒアリング	お客様の想い、ニーズ、課題をお聞かせ下さい。案件によっては秘密保持契約を締結します。
ご提案	ヒアリング結果をもとに、最適な全体構想をご提案します。
ご発注	
設計	さらに詳細に機械仕様の細部を詰めます。承認を得て製作にかかります。
製缶・機械加工	機械の構成部品の多くは社内にて製缶・機械加工し、品質検査を経て組立に回します。
組立	
試運転	弊社工場内にて負荷運転試験を行った後、お客様立会いの下、検査を実施します。
搬入	ご指定場所に搬入します。
お引渡し	弊社内試運転時の状態の再現をご確認いただき、お引渡しとします。
アフターフォロー	日々の点検や、法定点検、定期点検、精度調整、修理・改造等も随時受け付けております。

■主要設備

■敷地建物	敷地面積	10,000㎡
	事務所	260㎡
	機械加工/組立工場	3,226㎡
	大型組立工場	990㎡
	研修センター	235㎡
■機械設備	NC旋盤	1,050×530×560mm
	大型旋盤	Φ1,800×10,000mm
	プラノミラー	W2,500×L8,000mm
	NC平面研磨機	
	マシニングセンタ	2,000×3,000×1,300mm
	Φ110mmNC横中ぐり盤	
	Φ130mm床上型横中ぐり盤	
	各種研削盤	
	各種ボール盤	
	製缶・溶接設備	
■組立工場	組立ヤード	825㎡
	クレーン	5トン 4台
	クレーン	15トン×5トン 1台
■大型組立工場	組立ヤード	990㎡
	クレーン	20トン×10トン 1台
	クレーン	30トン×10トン 1台
	クレーン	50トン×15トン 1台
■検査機器	多関節 3次元形状測定機	
■その他	2D CAD, 3D CAD	
	保養地 兵庫県淡路市	2,640㎡



PRODUCT 粉末成形プレス

500kN 粉末成形プレス

IPMモータとサーボモータを使用した油圧ユニットと、電動式給粉装置により省エネルギー化、作動油量も抑制し省スペース化。

用途
セラミック粉末の成形

電油システム 省エネプレス



10000kN 粉末成形プレス

組み型式の金型に対応、窯業耐火物の成形に特化した粉末成形プレス。粉末供給も含めた計4軸を油圧サーボにより数値制御。

用途
耐火物の成形



3000kN 粉末成形プレス

ダイセット方式のストレートサイド式粉末成形プレス。プレス後部には連続成形中に次の段取りが可能な、段取り替え台車を設置。

用途
軟磁性材料の成形

電油システム 省エネプレス



4000kN サイジングプレス

ワークの供給取出装置付きのサイジングプレス。ワークを供給装置のマガジンにセットすると、位相合わせ、レーザーマーキング、油漬け、プレスへの投入、取出しまで全自動で行う。

用途
鉄系焼結部品のサイジング



100kN 粉末成形プレス

多種の粉末の品質を確認する為、金型の清掃簡易性を考慮し設計。

用途
セラミック粉末品質確認用

電油システム 省エネプレス



2500kN 粉末成形プレス

充填・抜出位置を油圧サーボ制御で行うことで位置決めメカニカル機構レスとしたシンプル構造によるビットレス化を実現。

用途
軟磁性材料(圧粉コア)の成形



1500kN 粉末成形プレス

前後方向に金型移送装置を設置しており、プレス機外での型清掃や給粉が可能。インターロック付き側面扉を採用しメンテナンス性を維持しつつ安全性を確保。

用途
ブレーキシューの成形

電油システム 省エネプレス



500kN 粉末成形プレス

高出力ながらコンパクト設計のプレス。プレスをベース上に設置しており、ハンドリフターで容易に移動が可能。

用途
砥石の成形

電油システム 省エネプレス



5000kN ハイブリッドCNC 粉末成形プレス

多段形状(上2段、下3段)の焼結部品を成形する為のプレス。多段の成形に必要なアクチュエーターをプレス側に備える。

用途
鉄系焼結部品の成形



鉄系焼結部品成形例



銅系焼結部品成形例



セラミック部品成形例

成形工程 ※下パンチ固定、ダイス可動式の場合



※手投入、奥込・奥込充填 ※緩衝充填、オーバーフィル動作にも対応可

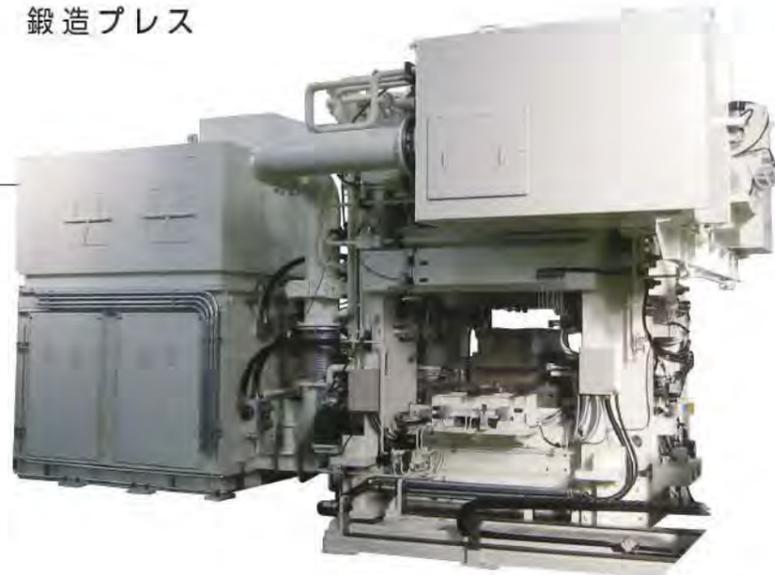
※パンチ先行・ダイス先行抽出 ※パンチホルドダウン

PRODUCT 鍛造プレス

30000kN アルミ熱間鍛造プレス

2ステージの鍛造による偏芯荷重を考慮、「グローバル生産に向けた小ロット・コンパクト鍛造ラインの開発」をコンセプトに、お客様と共に生まれた弊社を代表するプレス機。コンパクト化設計により床上高さ3.8mに抑えた。

用途
アルミニウム材の熱間鍛造



1500kN 冷間鍛造プレス

塑性変形時に発生するスラスト荷重を考慮して、ストレートサイド式フレーム構造を採用。スライドの精度はギブガイドにより規制され、調整が可能。

用途
シャフトの冷間鍛造



1500kN 冷間鍛造プレス

ビットレスで設置可能な冷間鍛造プレス。スプラインやセレーション加工等、長尺負荷圏の加工にも対応。上下ノックアウト機構付き。

用途
シャフトの冷間鍛造



10000kN アルミ熱間鍛造プレス

高剛性分割式ストレートサイドフレームに8面ギブガイドを採用。熱間鍛造によるフレームへの熱影響を防止する断熱対策を施したプレス。背圧制御付き。

用途
アルミニウム材の熱間鍛造



1000kN 熱間鍛造プレス

高速油圧制御により油圧4軸複動、ラインサイクル約3秒を実現。金型は自動段取り替えが可能。

用途
農機具部品の熱間鍛造



熱成形プレス

12000kN アンダードライブ式 熱成形プレス

成形対象物の搬出入装置を前面に設置。後部に排気フードを取付け。熱盤の急冷にも対応。多数ワークの同時成形のため超高剛性フレーム採用。

用途
積層された炭素繊維の熱成形



600kN 熱成形プレス

高温下でも常温成形と同等な高精度プレス成形を実現。長時間の保持保圧によっても省エネルギー。温度や変位をロギングする機能も搭載。

用途
レジンボンド砥石の成形

電油システム 省エネプレス



1000kN 熱成形プレス

900℃以上の高温下で垂直プレス、水平プレスの同時成形が可能。

用途
ホットサイジング及び超塑性成形



500kN 高温熱成形プレス

大きな盤面を有しながら本体剛性を大きくすることで製品への設備たわみの影響を抑制した熱成形プレス。高温接着後搬出し、機外で冷却。

用途
鋼板の高温接着



2000kN 熱成形プレス

プレスに設けられた熱盤によりセラミック粉末を加熱成形する。金型温度によりプレス圧力を制御。急冷にも対応。

用途
セラミック粉末の熱成形



6000kN 木質材熱成形プレス

木質素材を加温して塑性加工、成形するプレス。アンダードライブ式のプレス構造によりフロアからの設備高さを抑制。

用途
木質素材の成形

木材チップリサイクル



PRODUCT 雰囲気中装置

グローブボックス付き 1500kN押出機

低湿度環境での作業が必要なリチウム製品の押出加工、及びバックリング作業まで行えるスペースを有したグローブボックス設備。

用途
リチウム製品の加工



1000kN 雰囲気中粉末成形 プレス

グローブボックスとプレスがセットになっており、不活性ガス等雰囲気を充填させたボックス内で自動成形を実現。原料粉の供給や、成形品の取り出しはパスボックスを通じて行う。

用途
酸化を嫌う粉末の成形



1000kN 粉末成形プレス

雰囲気中成形に対応した超薄物粉末成形プレス。複数の原料粉末の多層充填に対応した給粉装置付き。

用途
電池成形



高温粉末成形用 ダイセット

不活性ガス雰囲気内でダイスを高温に加熱し、粉末成形する実験用の特殊ダイセット。粉末投入装置付き。

用途
雰囲気中・高温下粉末成形



300kN 電池安全試験機

シリンダ2重構造による低圧高速/高圧低速モード切替。遠隔制御に対応。

用途
リチウム電池の安全評価試験



板金・汎用プレス

1000kN パンチングプレス

数種類の金型を一括して取付ける事が可能。コイラーから供給される材料の打ち抜き、成形を行う。同期装置を取付け、偏芯荷重に対応。

用途
複数工程による板金加工



1000kN C型プレス

インバータ制御の油圧ユニットにより省エネルギー化。大きな盤面とロングストロークシリンドラを有した一品一様ならではのプレス。

用途
産業用チェーンの組立

電油システム 省エネプレス



300kN 曲げプレス

作業性・安全性を両立させるため、スライド同期式のシャッターを採用、スライド速度の倍速でシャッターが下降。

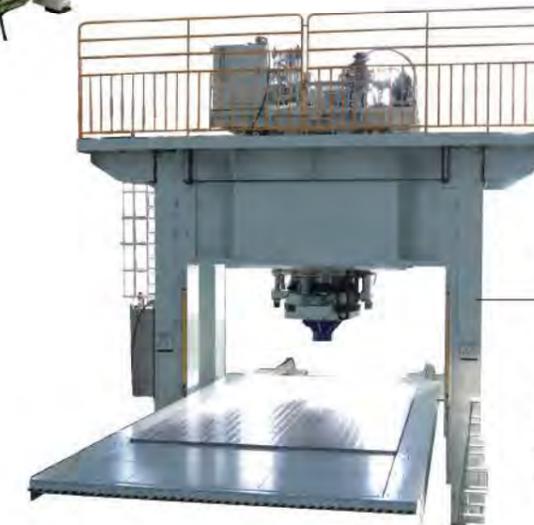
用途
フラットバーの曲げ



8000kN クウェンチングプレス

加熱されたハイテン材を成形すると同時に、焼入れを行うプレス。プレス左右に金型交換装置を備え、迅速な段取り替えが可能。

用途
自動車部品(ハイテン材)の焼入れ



15000kN ラム移動式矯正機

ラムの左右横行と360度回転、テーブルの前後移動により、任意の位置で鋼板等の歪み取り矯正が可能。

用途
鋼板等の歪み取り矯正

70kN 横型押出機

原料の玉土をセットし、一定の速度で原料を押し出し、一定の間隔で自動で切断する。

用途
粘土状原料の押出



P

PRODUCT 特殊機

3000kN バルジ成形機

3方向から型締めをした状態で高圧の液体を送り込みパイプを加工。

用途
水溶性液体を用いたバルジ成形



1500kN 可傾式プレス

液状の原料を型内で均一に充填させるため、プレスを傾ける。必要に応じて型締め力の自動調整や、原料や洗浄液によるプレスへの影響を抑える各種防錆処理などにも対応可能。

用途
液状原料の成形



ブラシ組立機

小型油圧ユニット採用により省スペース化。加締めシリンダには調整式ストッパーを採用し、下死点の位置調整が可能。

用途
工業用ブラシの組立

1500kN 加締めプレス

均圧装置が内蔵されており、ピン数14本均一な圧力での加締めが可能。

用途
リベットの加締め



付帯装置

パレタイズ装置

プレス成形後、成形体を重量測定して良品選別、良品をパレットに自動整列する装置。

用途
成形品のパレットへの自動整列



多関節ロボット

形状の異なる製品の投入・取出・整列を自動で行う多関節ロボット。

用途
製品の搬送



ヘリカルギア 成形用ダイセット

金型がプレス動作によって回転することにより、ヘリカル形状のギアの粉末成形に対応。エア駆動式のフロートコア付き。

用途
ヘリカルギアの粉末成形



自動搬送ライン

粉末の供給、プレス後の成形品の搬送を自動化・省人化したライン。コンベア等の搬送装置とロボットで次工程まで自動搬送。

用途
粉末・成形品の搬送

ダイセット交換装置

ダイセットの搬出入による段取り替えを自動で行う。プレス生産中も外段取りステージで金型の動作シミュレーションも可能。

用途
粉末成形用ダイセットの自動交換



油圧プレス製造メーカーとして創業100余年の経験を活かし、製缶、機械加工部品の製作を承ります。

- 厚板鋼溶接+機械加工 各種装置フレーム、架台、厚板ブラケットなど
- 各種機械加工 マシニングセンタ、旋盤、ボーリング、プレーナー、フライス、平面研磨



RETROFIT レトロフィット

オーバーホールを含む、精度や性能の改善、最新装置への置換や新機能の追加等、長年お使いいただいている弊社製品をより長く、より良くお使いいただく為のレトロフィットにも積極的に取り組んでおります。

電油システム搭載 粉末成形機 プロトモデル

トータスアルファ

特徴

- 同期モーター駆動方式採用により、高い省エネ性能を実現(60~90%の消費電力削減)
- 簡易フィードバック制御により、メカストップレスでの位置制御実現
- 位置、圧力の波形表示はもちろん、消費電力、ラダー状態など、知りたい情報をタッチパネルに見せる化

01 省エネルギー

実動作を行っていない待機時や加压保持のタイミングでの油圧源の発生エネルギーを抑制。従来の油圧システムと比較して効率的で適切な油圧のコントロールを行うことで60~90%程度の電力削減が期待されます。

02 省スペース

通常は本機周辺に別配置となっている油圧ユニット、電気制御盤を本体左右のカバー内に収納。これにより装置としての一体感が生み出されるだけでなく、フレーム内というデッドスペースを有効活用し、省スペースでの設置が可能です。



搭載システム

- 成形圧力 400kN
- 抜出(ロックアウト)圧力 200kN
- 粉末充填量 150mm
- アーム式給粉装置
- コア付ダイセット

04 制御性

流量、圧力の安定かつ高精度な制御が可能。フィードバック制御の追求により高精度な位置決めや、精密な圧力調整が可能となり、成形の幅が格段に広がります。

03 静音性

アイドリング中は基本的にモーターが停止。三相モーターと違い実動作時しか油を流さない為、待機中は無音状態、動作中も70dB前後と非常に静かで設置環境にもやさしい設備です。

- 省エネ・省スペース化
- 付帯装置のアップグレード
- 供給・取り出しの自動化
- タッチパネル機能の更なる向上(IoT対応など)
- 高度な位置フィードバック制御
- 上下追従や両押し成形といった新たな制御の追加
- 高速化
- 安全仕様のレベルアップ

令和に蘇った昭和生まれのプレス



レトロフィット 事例

SUSTAINABLE DEVELOPMENT GOALS



タナカカメはお客様へのお役立ちを通じて、持続可能な社会の実現に貢献できるよう取り組んでおります。

新たな技術革新への挑戦

お客様に寄り添うパートナーとして、お客様のニーズに新たな発想で取り組み、独自の技術力と経験を糧に、フルカスタムメイドの製品をご提供してまいります。

主な取組

- ・省エネ、低騒音で高精度制御可能な製品づくり
- ・品質管理体制の強化に向けた社内体制の整備
- ・レトロフィットによる既存設備の安全性向上、高性能・省エネ化の促進
- ・コンパクト式超高压プレスの提案など省スペース化の推進



従業員と共に次の100年を目指す

未来のタナカカメを支える従業員のため、人材育成はもちろん、健康を維持しながら活躍できる会社を目指してまいります。

主な取組

- ・役割・能力に応じた社内外の講習の受講促進や資格取得費用の補助
- ・安全パトロール部隊の設置
- ・5Sの社内徹底を通じた事故防止への意識の醸成
- ・定期健康診断、ストレスチェックの実施
- ・空調管理により快適な労働環境を提供



環境にやさしい会社

地球環境保全が人類の最重要課題のひとつであることを強く認識し、自然環境との調和に努めてまいります。

主な取組

- ・工場・事務棟照明のLED化
- ・エコカーや電動フォークリフトの採用
- ・事務棟空調に環境負荷の少ない新冷媒R32の採用
- ・電力使用量の削減に向けた体制整備など省スペース化の推進

