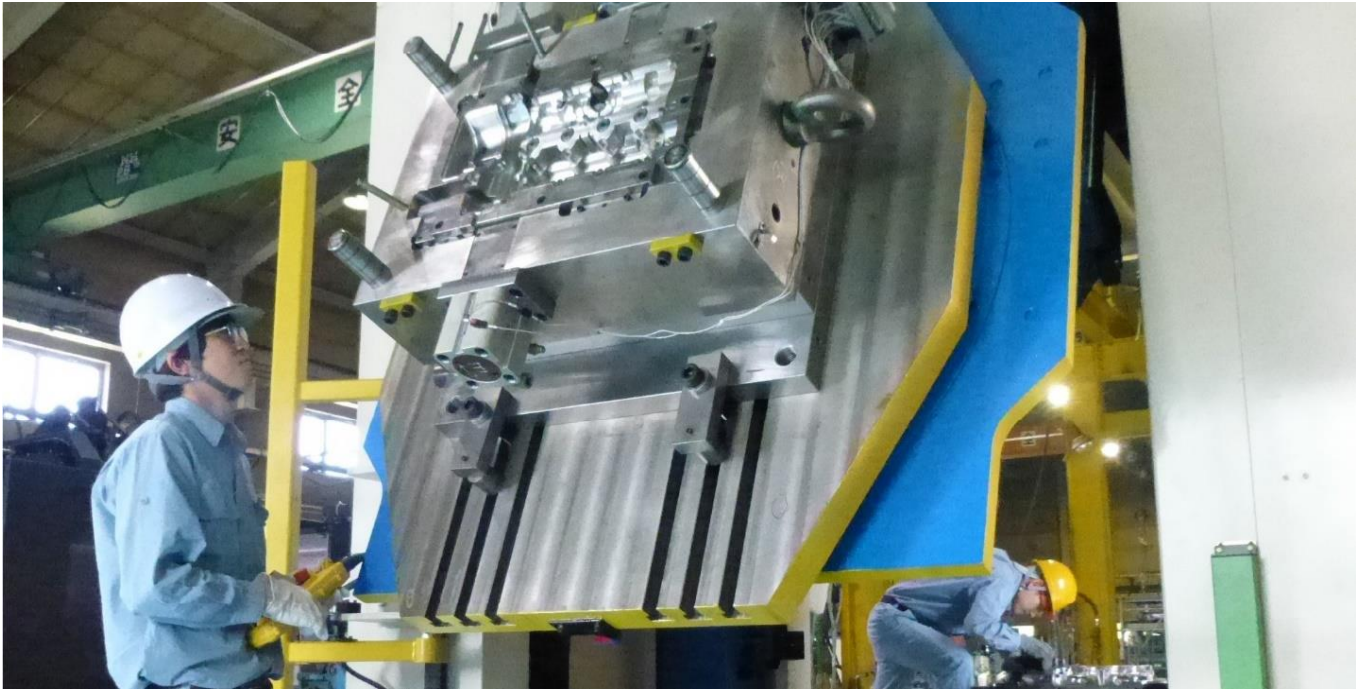


革新的高精度・高生産性金型仕上げ用 ダイスポットティングプレス機の試作開発

金型最終仕上げの「きさげ」手加工は、身体に負荷のかかる不自然な姿勢で行っており、加工時間と仕上げ精度に問題があった。このため、プレス機械上での「きさげ」作業姿勢改善を図る全く新規で革新的なダイスポットティングプレス機の試作開発を行った。その結果、不自然な姿勢での作業を解消でき、生産性と高精度化を実現することが可能となった。



導入したダイスポットティング機による作業



本事業では「きさげ」加工作業に携わる技術者の負担を軽減するため、日本初の特徴ある革新的装置である「ダイスポットティングプレス機」を自社で試作開発し、「きさげ」加工作業の生産性と高精度化・高速化を実現する。

MOTIVES 試作開発のきっかけ

- 弊社は、他社にない高度な金型技術を有しているが、以下の要因により、革新的装置である「ダイスポットティングプレス機」の自社開発に至った。
- 顧客は、金型仕上げ作業用の「大型ダイスポットティングプレス機」を所有していないことを指摘
 - 最近の金型製造の傾向は、多数個取りが主流となり、金型構造は複雑・大型化
 - 現状の「ダイスポットティングプレス機」での金型修正加工は、作業効率が悪い
 - 無理な「きさげ」加工姿勢
 - 高所作業となり危険性が大

TARGET 事業の目標

- 「きさげ」加工による最終すり合わせ仕上げの加工方向は、水平方向であることが作業にとって重要なファクターである。目標に対する達成度の考え方は以下のとおり。
- 上金型、下金型の修正「きさげ」作業➡2人同時作業➡生産性2倍
 - 「きさげ」加工方向➡全加工面で水平方向作業、作業姿勢良好➡生産性2倍、①+②➡3倍
 - 加工精度➡従来1／100mmを5／1000mm以上

DETAIL&POINT 取り組みの内容

- 本事業では、開発目標に掲げた「きさげ」作業の作業効率・生産性向上と加工精度の向上を図る。具体的な取り組みは、以下のとおり。
- 作業効率の向上
 - 「きさげ」作業姿勢の改善
(注)特に、「きさげ」手加工は、身体に負荷のかかる不自然な姿勢で行っており、加工時間と仕上げ精度に問題があった。
 - 加工精度の向上
 - 安全性の確保



きさげ作業風景

RESULT 事業の成果

- 事業により試作開発した装置は、開発目標に掲げた「きさげ」作業の作業効率・生産性向上と加工精度の向上を実現できる成果を得た。その結果、不自然な姿勢での作業を解消でき、生産性と高精度化を実現することが可能となった。
- 本開発装置は、他社で未だ制作されていない日本初の特徴ある革新的装置であり、顧客に対し所有していることのPR効果も大きく、金型の加工精度も向上し、受注拡大、競争力強化が図られている。

PROSPECT 今後の展望

私たちの身の回りには、プラスチック、アルミニウム、ゴム製品が数限りなくあり、その一つ一つには「金型」が必要であり、「金型」があって初めて製品ができる。当社は、他社にない高度な金型技術を有しており、こうした高度加工技術を普及して、地域経済の活性化、雇用促進につなげたいと考えている。



- 作業姿勢の安定により健康性の改善と精度の向上
- 同時作業を可能にすることによる生産性の向上
- 技術レベル向上の為の設備開発



同姿勢での作業

二人同時での作業

～更なる成長へ向けて～

金型の価格だけでなく、技術・品質・対応を注視される企業様で、金型製作は「Made in Japan」を推奨して頂き、相互理解・相互支援・相互成長させて頂ける企業様のご連絡をお待ちしております。

CORPORATE DATE 事業者概要

株式会社
安芸テクノス



住所:広島県安芸郡熊野町新宮3丁目9番1号
電話番号:082-855-3606
URL:なし

代表者名:三本木 正樹
設立:1994年3月1日
資本金:1,000万円
従業員:19名
事業内容:金型設計製作



代表取締役
三本木 正樹