

製品事例①【薄肉成形品】

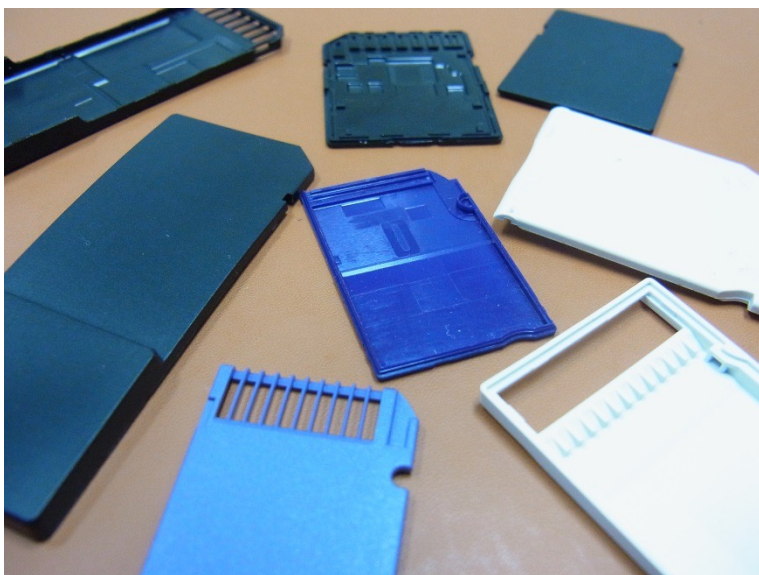
偏肉形状での影響を抑える

お客様からの課題：

コア側偏肉部分に対して外観部の品質を落とすことなく薄肉成形品を製作したい。

ソリューション：

流動解析による最適成形条件の追求と高精度金型での低歪・低ガス発生成形を実現することにより可能になった。



偏肉のあるコア側



影響のない外観側



肉厚 MIN=0.15mm MAX=0.40mm (4段階の偏肉)

製品事例②【インサート成形】

偏肉形状での影響を抑える

お客様からの課題：

剛性を高める為に樹脂製品に金属を入れる設計をしたが、勘合部分が多くプレス品の精度を向上させる必要がある

ソリューション：

樹脂食切り部分のプレス品精度を板厚方向 ± 0.005 幅方向 ± 0.01 にて維持することにより安定したインサート成形を実現させた。



勘合部板厚公差と幅方向公差を厳しく管理

製品事例③【フィルムプレス加工】

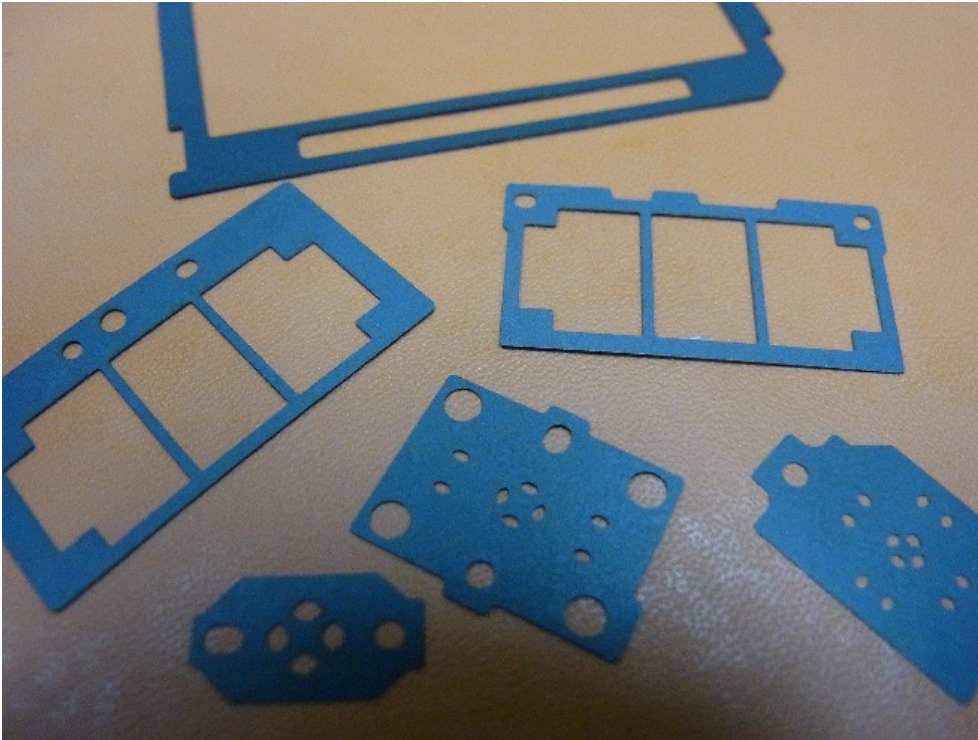
バリゼロへの挑戦

お客様からの課題：

0.05mm～0.2mmのフィルムをバリ・変形の発生なく加工すること

ソリューション：

“0”クリアランス高精度金型と無給油のプレス加工の実現により達成



製品事例④【塗装品】

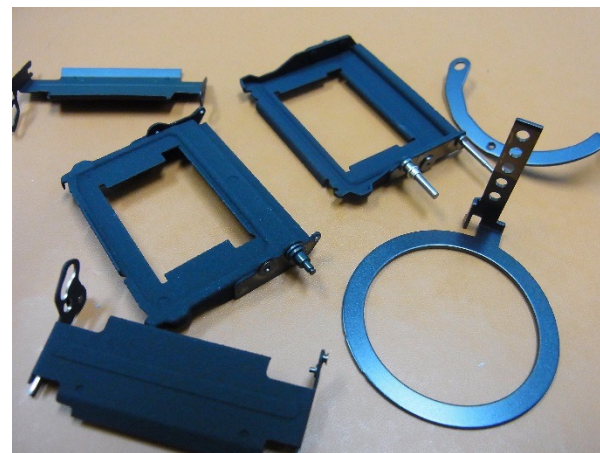
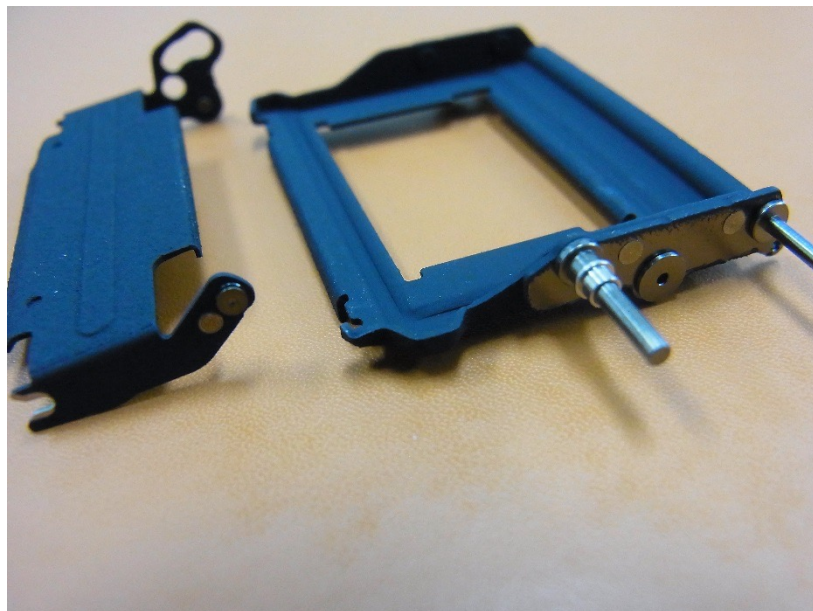
特殊マスキングによる塗装

お客様からの課題：

精密なマスキング箇所の要求

ソリューション：

3D-CADを活用した精密マスキング治具製作により複雑な塗装範囲にも対応



製品事例⑤【細枠プレス品】

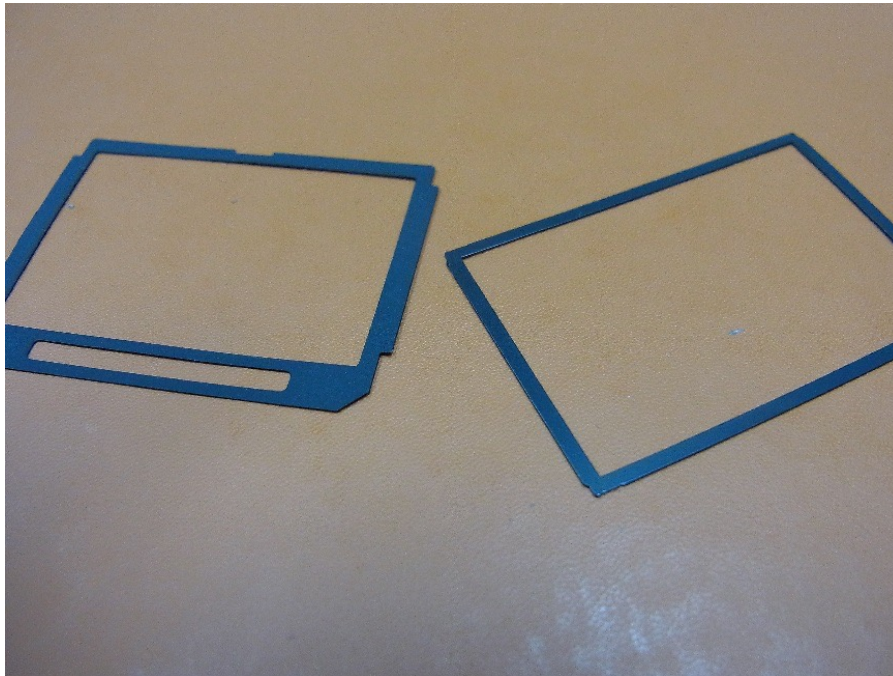
限りなく平坦な加工

お客様からの課題：

変形無き細枠形状(0.5mm～1.0mm)にて平面制度の高いプレス加工品

ソリューション：

順送型＋コンパウンド型の複合型により変形やソリの無いプレス品を実現



製品事例⑥【2段歯車】

・樹脂と金属のインサート化

お客様からの課題：

樹脂と金属の2段ギヤの製作（インサート成形にて結合）

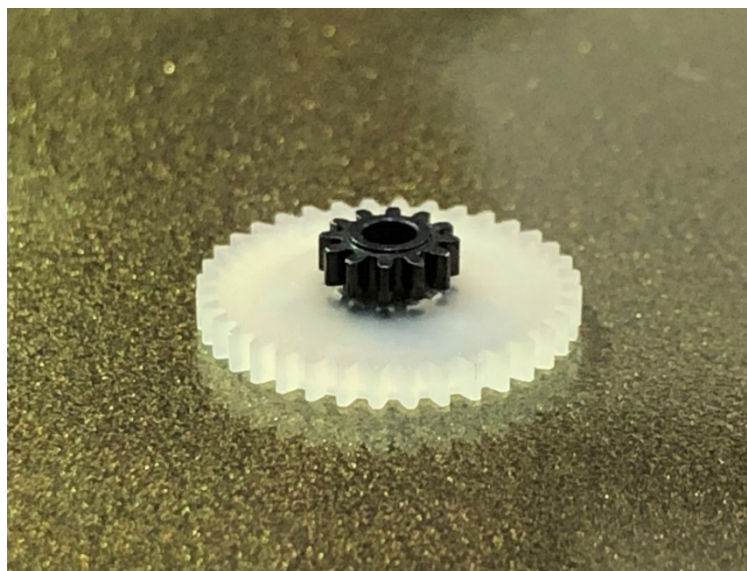
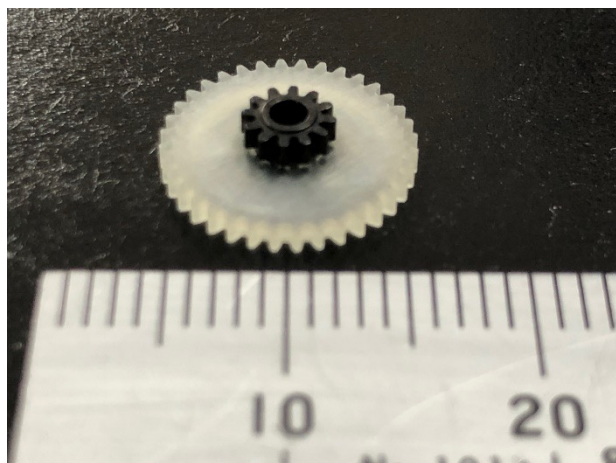
上下のギヤ同士の位置相対関係は必要。

ソリューション：

切削歯車をインサート成形により結合させる。その為に歯車に溝を追加し丸軸にして樹脂の高精度な食い切りに成功した。

直径：外形12mm

歯厚：全2.8mm、樹脂1.2mm



製品事例⑦【極薄Tin材加工】

- 極薄チタン材バリ無しプレス加工品

お客様からの課題：t=0.04mm Tin材のバリ無し加工品の依頼
加工面には一切の有機物の付着は不可で当然無給油加工。

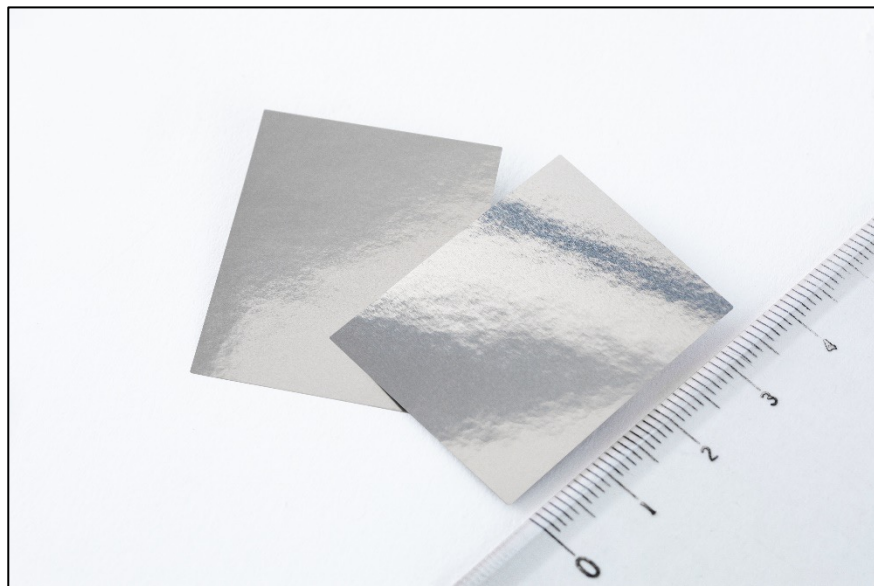
ソリューション：

無給油高精度パーツによる「0」クリアランスプレス金型にてバリ無し無油分加工を実現しました。

製品寸法：外形35×25mm

板厚：0.04mm 材質：Tin

断面部拡大



製品事例⑧【超小型バルブ】

・超小型精密樹脂バルブ部品

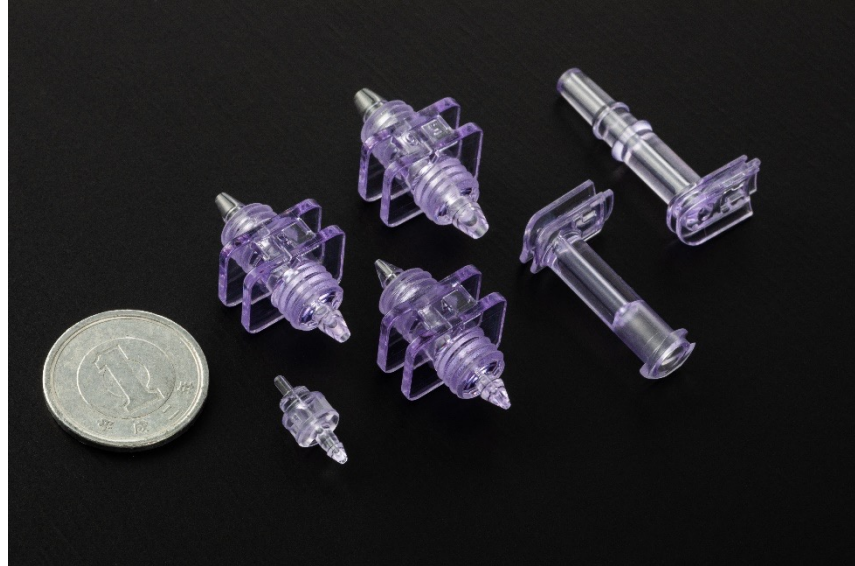
お客様からの課題：

超小型バルブユニット用部品の製作依頼。先端形状にピン角薄肉部有り。
安定成形の検討依頼。

ソリューション：

精密ベント付き金型構造により先端部25度ピン角形状のショート無し成形を実現。
2条ネジ及び外ネジ形状有り。

材質：PC



製品事例⑨【0.05mmスリット加工】

• Ni-Tin材の先端スリット加工

お客様からの課題：

L=1500mm Φ 0.2mm のTin線材からツブシ加工とスリット加工をしてプレス断面のスリット形状を作成する。

ソリューション：

特殊パンチとダイ形状の製作により形状部のプレス加工に成功。

加工耐久性は100SHOT以上。

素材：外径 Φ 0.16mm Ni-Tin材

スリット長さ：3.0mm

スリット部ツブシ残厚：0.10mm

スリット部幅：0.05mm

