

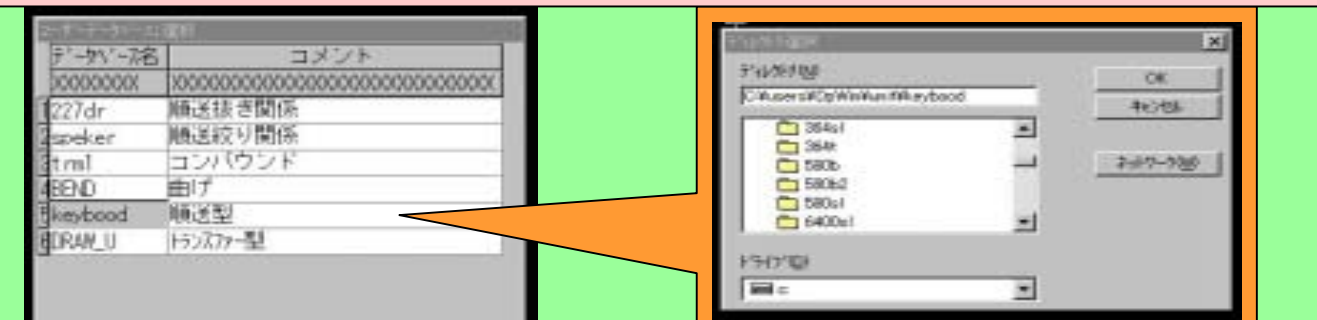
会社の特長

- ・プレス用金型設計におけるCAD活用
- ・金型設計 制作 プレス加工の一貫体制

代表者	大谷 和之	取引品目	スピーカフレーム
資本金	98 百万円	取引事業場	スピーカBU
従業員数	90 名	連絡責任者	魚住 正徳
所在地	兵庫県小野市大島町	TEL	0794 - 63 - 2714
海外進出		Eメールアドレス	Tomtec@nifty.com
公的認証	ISO14001、New QIG	特許・新案	

パラメトリック金型設計

プレス金型の構造を6種類に標準化を行い、6種類の標準構造から、製品の特性に合わせパラメトリック 金型設計を行う。尚、新しく作製した金型は、全てデータベースとして次ぎの金型に活用する。



プレートサイズを変更する事により、金型がパラメトリックに変化する。

プレート名	Plate Size (mm)	W	D	厚	穴径	穴間	穴数
1 400x400-プレート(20)MP	400,000	400,000	30,000	SS41	2	0	0
2 400x400-プレート(25)PH	400,000	400,000	25,000	SS41	2	0	0
3 400x400-プレート(30)SB	400,000	400,000	30,000	SS41	4	0	0
4 400x400-プレート(35)ST	400,000	400,000	35,000	SS41	5	0	0
5 400x400-プレート(40)PP	400,000	400,000	40,000	SS41	6	0	0
6 400x400-プレート(45)DE	400,000	400,000	45,000	SS41	7	0	0
7 400x400-プレート(50)DD	400,000	400,000	50,000	SS41	8	0	0
8 400x400-プレート(55)DB	400,000	400,000	55,000	SS41	9	0	0
9 400x400-プレート(60)DH	400,000	400,000	60,000	SS41	10	0	0
10 400x400-プレート(65)DP	400,000	400,000	65,000	SS41	11	0	0

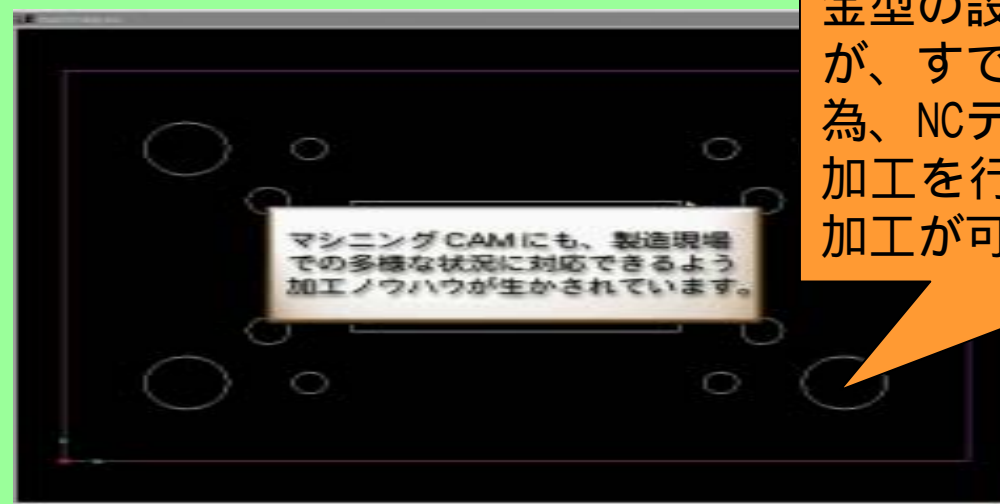
属性を持った工程図を読み込ませる事により自動金型設計



時間約60分

加工へのリンク (マシニングセンター) (ワイヤーカット)

各NC加工機においても、加工工程、加工方法、加工条件等 弊社独自のデータベースの開発により、熟練作業の廃止を計る事が可能になる。



金型の設計時点で、NC情報が、すでに添付されている為、NCデータへの変換は加工を行う機械を選定するだけで加工が可能。

加工方法	加工区分	リニア係数	回転係数	固定サイクル切込み	固定サイクル戻り抜き	固定サイクルウェル	円切込み
1 AL	加工方法						
2 CU	1 DRILL	0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0
3 CU	2 TAP	0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0
4 WC	3 TAPSTOP	0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0
5 SKD11	4 BORRING	0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0
6 SKD11	5 ZAGURI	0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0
7 S45C	6 REAMA	0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0
8 S50C	7 JIGUKEN	0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0
9 NAK55	8 DRILLPOCKET	0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0
10 NAK80	9 FLATENMILL	0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0
11 STAVAX	10 BALLENMILL	0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0
12 RIGOR	11 LANER	0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0
13 PD555	12 TEST_OKD	0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0
	21 POKET1						
	22 POKET2						
	23 POKET3						
	24 POKETTESCAPE						
	25 POKETTESCAPE						
	26 POKETTESCAPE						

金型設計と金型加工技術の一体化を行う事により、独自の金型造りが可能になり。設計CADと加工CAMのLINKにより、常に、現場の新しい情報で金型設計及び加工が可能になり、データベースの構築形のシステム化を計る