

## 製品・技術 PR レポート

## 1. 企業概要

会社名	株式会社岐阜多田精機	代表者名	多田 敏雄
		窓口担当	多田 憲生
事業内容	金型の設計、製造、開発	URL	<a href="http://www.tada.co.jp/">http://www.tada.co.jp/</a>
主要製品	プラスチック射出成形用金型、ダイカスト鑄造用金型		
住所	〒501-1143 岐阜県岐阜市東改田鶴田 93		
電話/FAX 番号	058-239-2231 / 058-239-3315	E-mail	info@tada.co.jp
資本金(百万円)	55	設立年月日	昭和 55 年 4 月
		売上(百万円)	1,766
		従業員数	96

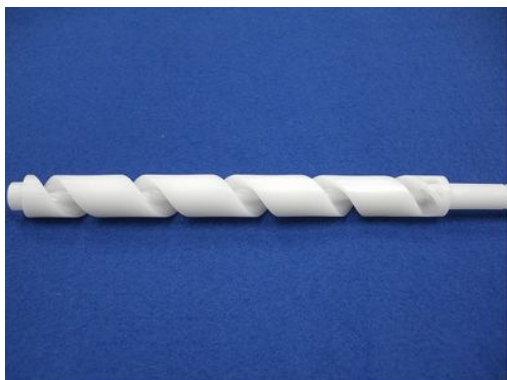
## 2. PR事項

## 『高精度金型によるトータルコストの低減！』

当社では、金型製造のほぼ全ての工程を内製化することで金型製造のリードタイム短縮、金型設計の最適化を図っています。金型の熱処理や表面処理を内製化したことで、金型の使用温度に応じた熱処理を行うことが可能となり、対応した熱処理を行うことで、金型温度 200～300℃の高温域でも高精度に使用できる金型の製造技術を開発いたしました。

高精度金型を用いて生産することで、無駄な工程の削減や歩留まり改善、より低コストな製造工程への変更が可能になり、製品製造におけるトータルコストの低減を実現します。

## 回転押し構造



製品押し出しの直線的な動きを高精度カムにて回転力に変換し、成形品を回転押し出しにて排出しています。

## 多段抜き(4段)スライド構造



高精度に製作されたカム構造により型開き方向に対して180度の向きでもアンダーカット処理を実現します。

## 3. 特記事項（期待される応用分野等）

## ＜対応実績＞

PPSによる金属部品の樹脂化(PL段差0.01未満)、極薄成形(成形品厚み0.02mm)等

## ＜産学連携実績＞

平成19年度高度化支援事業「高精度金型製造技術の開発」

平成23年度高度化支援事業「立体的な加飾を射出成形のみで実現する多色成形金型の研究開発」

＜関連企業＞株式会社多田精機、株式会社名古屋多田精機、株式会社福岡多田精機