

コストダウンは 超長寿命の 打抜き金型で。

400万

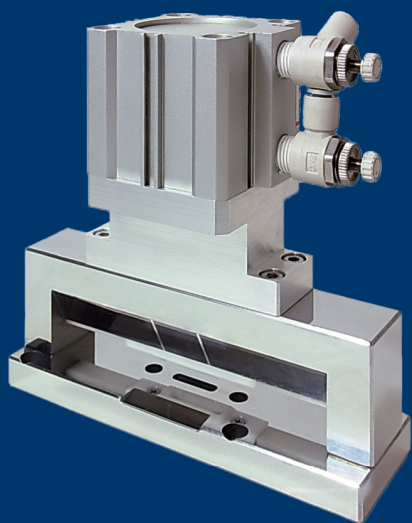
4,000,000ショットの耐久性を実証。

フィルム実装メーカー様が使用されていたTCP外形抜きライン金型は、従来は30万個打抜き=30万ショットで再研磨が必要でしたが、当社独自の超精密技術で偏摩耗を極限まで減少させ、さらに剛性・靱性も高めることで400万ショットもの耐久性を実現。再研磨周期を14倍へと大幅に伸ばしました。

1/3

超長寿命金型
導入により
年間経費1/3に。

この超長寿命がもたらすのは、目を見張るほどのコストダウン。一般的な30万金型の寿命タームで必要な再研磨費、段取り替え人件費、試運転時の材料ロス費、予備型などとのコスト比較で、年間経費は1/3に。これに稼働ライン数、生産年数を掛け合わせれば…答えは一目瞭然です。



36

メンテナンス周期が
装置標準打抜き金型の36倍に。

すでに約500台もの納入実績を持つ一体型ユニットパンチ金型。通常のメンテナンス周期1ヶ月に対し、実に36ヶ月=3年間メンテナンスフリーを実現。ランニングコストの大幅改善をもたらします。これも、耐摩耗性・剛性・靱性を究極まで高める超精密技術の成果です。

超精密打抜き金型は単なる量産の道具ではありません。
利益を生み出すツールです。

詳しくはウラ面をご覧ください。

超精密打抜き金型がコストダウンに?!その理由は…

当社では、打抜き金型のパンチ(雄)とダイ(雌)のクリアランスを全周均一に2μ以下で仕上げる事が可能です。

そして、長期に亘りこのクリアランスを持続させるには、基本構造や部品単体の仕上げ精度の他、パンチをダイの真センターに合わせる熟練した組上げ技術も必要です。こうした基礎技術がコストダウンに繋がるのです。

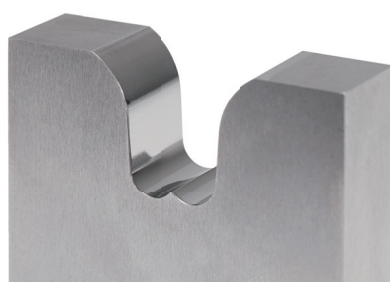
超精密研削加工技術

平行直角精度10,000分の5mm/100mm保証のマスターブロックを製作できる超精密研削加工技術は、大手工作機械メーカーにも認められ、業界最高峰の標準バイスとしても採用されています。



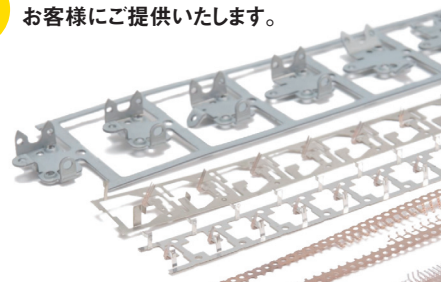
精密刃物製作技術

1970年の創業以来培ってきた刃物製作のノウハウは、材料選定に始まり刃先形状、焼入れ、コーティングにまで至ります。耐摩耗性と靱性を兼ね備えた高精度超長寿命の仕上りは他社の追従を許しません。



量産プレス加工技術

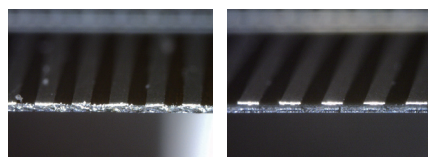
量産実績20余年、月産500万個を超える様々な材料(金属、樹脂フィルムなど)の薄膜材対応順送プレス加工を支えたのは、トラブル解消のための対策術。トライ&エラーを繰り返して蓄積したノウハウをお客様にご提供いたします。



超精密・超長寿命打抜き金型によるメンテナンス費削減

超精密打抜き金型による不良品削減

他社製と比べ、打抜き精度の圧倒的な違いを初期状態から長期に亘って維持させることができるため、不良品の削減、製品の安定供給が見込めます。〈バリ〉、〈噛み込み〉、〈異物〉の解決策はおまかせください。

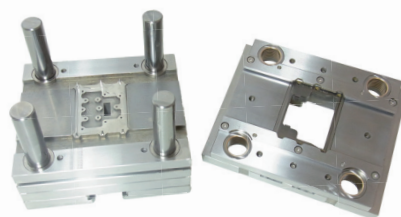


他社製金型

野上製金型

メンテナンス長期化による人件費削減

狭ピッチフィルム基板用打抜き金型のメンテナンスサイクルを「30万ショット」から「400万ショット」にまで長期化。ラインストップの弊害を無くし、稼働率をアップさせることで人件費の削減に繋がり、工場内サイクルの改善も図れます。



超長寿命打抜き金型による再研磨費用削減

金型構造の見直しを図ることにより、品質を維持しながらメンテナンスサイクルを従来の14倍に向上させました。金型の超長寿命化により、1ラインの年間ランニングコストを1/3にまで抑えることが可能になります。



製品のコストダウン

お気軽にご相談ください。

- ◆ 治具の無償貸し出し
- ◆ 無償テスト抜き及び評価
- ◆ 最適設備のコンサルティング

Next Solution **NOGAMI**

株式会社 **野上技研**

〒319-2144 茨城県常陸大宮市泉1136-3
TEL.(0295)53-2109 FAX.(0295)53-1228
mailto: sng@nogami-gk.co.jp

www.nogami-gk.co.jp