

第26回 金型関連技術発表交流会 開催のご案内

(一社)日本金型工業会中部支部
支部長 鈴木 政幸
技術委員長 田中 幸好

厳寒の候 時下益々ご隆昌のこととお慶び申し上げます。日頃より中部支部事業にご理解ご協力賜り厚く御礼申し上げます。

さて、この度「第26回金型関連技術発表交流会」を中部支部技術委員会主催にて下記の通り開催いたします。

金型関連技術発表交流会は、金型の設計、製造等に関する最新の技術情報を金型製造企業の皆様に提供する場として、中部支部会員企業の協力の下、中部支部技術委員会が主要事業の一環として開催しております。本交流会を通じ、会員企業、金型製造企業、金型製造に関わる企業の皆様が積極的な技術交流に努め、既存技術の改善、新技術の開発等に結び付けることができる場としてご活用して戴きたく存じます。

また、技術発表終了後、参加聴講者並びに発表者、技術委員による情報交流会も行いますので、是非多くの方々にご参加いただき、交流を深めていただきたく存じます。

経営者の方々のみならず、ご担当者の方々の積極的なご参加をお待ち申し上げます。

又、(一社)日本金型工業会会員以外の金型製造に係わるの方々の参加も可能でございますので、是非お誘いあわせの上ご参加いただけますようお願い申し上げます。

敬具

記

<日 時> 平成26年 2月14日(金) 午後2時00分～

<会 場> アパホテル 名古屋錦10ビル 4階 旭の間

愛知県名古屋市中区錦3-15-30 地下鉄/東山線「栄駅」2番出口より徒歩約1分

<定 員> 50名

<参加費> ・技術発表会 無料

・交流会

(一社)日本金型工業会 会員企業=1名当たり2,000円、会員外企業=1名当たり3,000円

<申込方法> 裏面申込書を中部支部事務局にFAXにてご送付をお願い申し上げます。

返信先:(一社)日本金型工業会中部支部 事務局 FAXNo.052-937-9889

<申込締切> 定員に達し次第締め切らせていただきます。

参加申込を受け付けた方にはFAXにて受付票をご送付いたします。

<プログラム>

PM2:00 主催者開会挨拶

2:05 ① 「日本国内で利益を出せる金型加工コストダウンに成功した

昭和精機工業の社内技術改革取組体験事例のご紹介」

～金型加工コストダウンの新工法～

(発表者:村原 謙二 氏/昭和精機工業(株) 生産管理グループリーダー)

(司会進行役:左甲斐 武久 氏/株金型コンサル 代表取締役)

発表終了後、質疑応答 (～3:15)

3:25 ② 「加工現場において最新IT機器を活用し、段取り時間を超短縮する」

(発表者:和栗 正昭 氏/愛和システムソリューションズ(株) 代表取締役)

発表終了後、質疑応答 (～4:35)

4:45 ③ 「Additive Manufacturing (AM)、LUMEX とアプリケーション」

(発表者:漆崎 幸憲 氏/株松浦機械製作所)

発表終了後、質疑応答 (～5:45)

5:50 聴講者に並びに発表者、技術委員による情報交流会 開催 (発表会会場後方)

7:00頃 情報交流会 終了

*各発表講演の要旨、参加申込書、質問等記入欄は、裏ページをご参照ください。

*質疑応答をスムーズに進めるために、事前に皆様からの質問等を募集します。発表者から当日に質問の答えをしていただけるよう進めております。どのようなことでも結構ですので、是非「参加申込書-質問等欄」にご記入ください。(都合上、当日すべての質問にお答えできない場合もありますので、お含みおきください。)

【発表講演内容要旨】

①「日本国内で利益を出せる金型加工コストダウンに成功した

昭和精機工業の社内技術改革取組体験事例のご紹介」
～金型加工コストダウンの新工法～

(発表者：村原 謙二 氏 / 昭和精機工業(株) 生産管理グループリーダー)
(司会進行役：左甲斐 武久 氏 / (株)金型コンサル 代表取締役)

中国、韓国等へ流出してしまった日本の金型の金型製造システムで労務費は日本の1/10～1/20の安価な賃金と日本品質に近づいた海外環境とのコスト競争では、敗北は目に見えていました。競争力を失速した金型製造から脱出する方策として、金型病院金型コンサルとの業務改善委託活動を開始、現状の高速高送り加工を転換し、低速高送り加工・改革工法導入、CAMTOOL 導入、放電加工レスの実現、L/D80 を超深彫加工実現した新金型製造システムの再構築に成功。金型加工時間短縮を1/2～1/3に短縮できた驚異的な生残り戦略の経過と成果をご紹介します。

<改革工法の具体的内容の解説と事例紹介>

- ① 金型受注価格：30%以上の低価格受注を可能にする。
- ② 現状のNC加工時間を50%短縮する。
- ③ 現状の放電加工時間を50%～70%短縮するため、工具突出長L/D=80の超深彫加工を実現する。
- ④ 現状の工具寿命を4倍以上に延ばす。
- ⑤ NCデータ作成システムの再構築。
- ⑥ 金型加工品質不良ゼロ取組。
- ⑦ 金型加工精度の大幅向上とトライ時間の短縮。

今年もその具体的な手法と実際に採用して成功した金型メーカーの成功物語を直接金型メーカーさんの実体験談を聞いて頂くことで、皆さんの金型コストダウンの改善策と窮地からの脱出のヒントのお役に立てればと思います。

②「加工現場において最新IT機器を活用し、段取り時間を超短縮する」

(発表者：和栗 正昭 氏 / 愛和システムソリューションズ(株) 代表取締役)

この度、当社が販売代理店のエッジキャム社から、タッチ패드対応及びブラウザ入力方式のCAD/CAMシステムが発表されました。これに弊社のwifiネットワーク技術を組み合わせたシステム構築により、

- ・ビューワ機能による加工現場の3次元対応の推進。
- ・ブラウザ設定入力機能による加工現場での2&2.5次元NCデータの取組み。
- ・アニメーション機械シミュレーション機能による加工段取り工数の削減。
- ・ワークフロー機能を用いた加工パターンの見える化と加工技術技能継承。

などの効果が期待できると思われます。これらの一部分でも、皆様の生産効率向上のお役に立てれば幸いです。

③「Additive Manufacturing (AM)、LUMEX とアプリケーション」

(発表者：漆崎 幸憲 氏 / (株)松浦機械製作所)

積層造形技術や3Dプリンター技術の現状と、弊社の商品である金属光造形複合加工機“LUMEX Avance-25”の紹介ならびにアプリケーション事例の紹介を行います。

第26回 金型関連技術発表交流会 (H26.2.14) 参加申込書
(返信FAXNo. 052-937-9889)

参加者氏名	役職	部署	懇親会
			出・欠
			出・欠

会社名 _____

TEL _____ FAX _____

<発表者への質問等>

発表者名	質問等
発表者名	質問等
発表者名	質問等