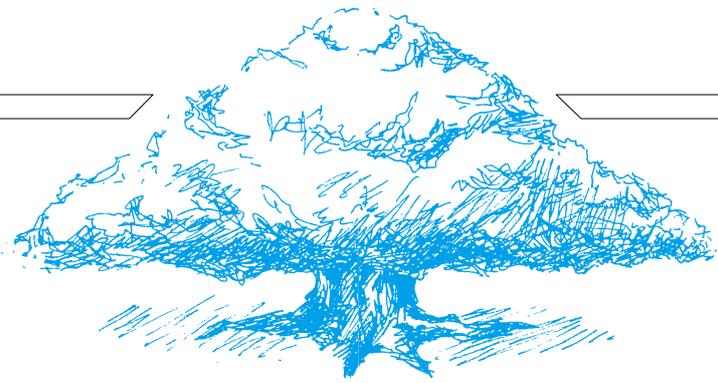


# 会員のひろば



トータル金属加工『高品質で付加価値のある  
“ものづくり”を目指して』

## イハラ鋼業株式会社

代表取締役社長 庵原 英雄  
所在地 〒497-0044 海部郡  
蟹江町蟹江新田道西 22



TEL : 0567-95-2884  
FAX : 0567-95-8265  
URL : <http://www.ihara-bane.co.jp/>

### 事業内容

線ばね・板ばね・プレス・レーザー・旋削・切削・溶接・ベンディング・組付け加工等様々な金属加工、又それらのアセンブリ加工を、多品種小量生産にて対応しています。



## 未来挑戦型企業イハラ鋼業

新時代のテクノロジーは、イハラにお任せ下さい。  
時の変遷が企業に変革を求める昨今、当社も時の流れに合わせ、成長を続けてきました。毎年の設備投資と人財共育を充実させ、部品のみならず金属製品の設計から組付け迄と、総合的な製品開発にもお応えしています。

“良いものを安く！速く！正確に！つくります”

の社訓をモットーに、全く新しい金属加工にも積極的にチャレンジします。

金型一筋に技術を磨き、  
常にひとつ上の品質をめざす

## 株式会社岐阜多田精機

代表取締役社長 多田 敏雄  
所在地 〒501-1143 岐阜市東改田鶴田 93  
TEL : 058-239-2231  
FAX : 058-239-8353  
URL : <http://www.tada.co.jp/>

### 事業内容

射出成形用金型、ダイカスト casting 用金型の設計製作  
生産性改善のための金型開発

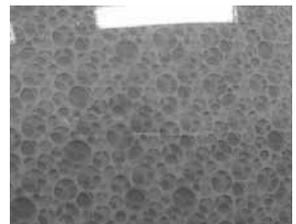
### 会社紹介

当社は、1980年に株式会社多田精機から独立する形で設立されたプラスチック射出成形用金型、ダイカスト casting 用金型の専門メーカーで、自動車部品、住宅設備など様々な分野に、高い意匠性や精度を問われる成形品向けの金型を提供している。現在、株式会社多田精機は当社持ち株会社となり、名古屋多田精機、福岡多田精機と共に4社体制で活動している。

岐阜多田精機の社員は98名、平均年齢は36歳、金型重量2.8tまでの量産向け金型（月間約18型）と生産性改善のための開発型（年

間約6型）を設計・製作している。

当社の特徴は、高い内製化率にある。金型材料の6面削りやモールドベースの製造、金型材料の焼入れ処理や窒化処理などの熱処理工程までほぼ全ての工程を内製化しており、それによって技術集約や設計変更への短納期対応、コスト低減など他社との差別化を図っている。また最近では、射出成形だけで加飾成形金型の開発も行っている。



岐阜多田精機加飾成形品サンプル

### 技術紹介

当社の金型は、「高耐久」、「高精度」、「高機能」という理念の基に設計・製作されている。これらの複合技術で、付加価値の高い成形ができる金型を顧客に提供している。

一例として、後工程に鍍金や塗装などがある成形のバフ処理を不要にする段差レス金型（パフレレス金型）を紹介する。

鍍金や塗装のある成形品では、鍍金や塗装の割れを防ぐために成形品にある0.02mm程度の段差をバフ処理にて除去しているが、静電気によるゴミの付着や手作業による傷汚れの付着などにより不良率が高くなっている。金型の精度、構造、材質、熱処理等を見直した当社の段差レス金型では、成形品の段差を0.002mm未満にすることができるため、そのまま鍍金、塗装工程を行うことが可能となり、客先のコスト低減につながっている。

当社は、今後もユーザーのニーズに応えるために、金型技術を磨き、ひとつ上の品質を提供できるよう更に努力してまいります。