

【全てが金型品質・製品品質・COST・納期に繋がる】

【確固たる理念・信念・行動指針】

【スピーディーなレスポンス】

「iO MOLD TECHNOLOGYの強み・付加価値」

【高いポテンシャル】

<知識・知見>

<実績・経験・ノウハウ>

<技術力>

◎徹底的に妥協せず対応実施

※各工程にて、的確にスピーディーなレスポンス対応

◎金型開発の上流から下流まで一元化一括管理の徹底

※下記、生技性検討実施

- ◎型設計性
- ◎型加工性
- ◎型組立・解体性
- ◎型仕上性
- ◎型構造機構性
- ◎型耐久性
- ◎成形性
- ◎製品離形性&取出し性
- ◎製品意匠性
- ◎成形不良予測回避
- ◎GAS巻き予測回避
- ◎COST低減性 等

製品生技性検討
生産設計(製品DR)時

- ◎設計技術
- ◎材料技術
(金属材料・成形樹脂材料)
- ◎成形技術
- ◎材料力学
- ◎機構学
- ◎機械力学
- ◎工業力学
- ◎機械要素
- ◎機械工作法
- ◎基礎物理学
- ◎流体力学
- ◎電気工学
- ◎制御工学
- ◎化学
- ◎生産管理&品質管理
- ◎統計学
- ◎CAE解析技術 等

型設計時

試作TRY後

※試作TRY後、下記、徹底的に実施確認

- ◎製品品質&不具合部の確認
- ◎金型全解体による全ての型部品確認
- ↓
- ◎製品&型品質・成形性結果を徹底的に分析し、即、対応指示&即、型玉成実施

試作TRY時

※試作TRY時、下記、加味し徹底的に実施確認

- 量産成形条件&成形サイクルを意識した、
- ◎成形条件出し
- ◎成形条件幅の尤度ある条件振り
- ・条件振りによる成形性&製品品質確認
- ◎製品離形性&取出し性
- ◎型機構作動&異音等
- ◎型PL当たり
- ◎電気信号
- ◎HOT RUNNER関連 作動&電気信号 等

型製作時

※型製作時、下記、徹底的にフォローUP

- ◎NC(M/C)加工時
- ・カッターパス最適化確認実施
- ◎EDM加工時
- ◎型仕上げ時
- ◎型組立調整時
- ◎工程管理 等

※型構想設計時、下記、加味し徹底的に実施確認

- ◎型仕様&生産工場仕様
- ◎型PL設定
- ・バリ&成形不良等が出難いPL設定
- ・型カジリ&破損し難いPL設定
- ・型修正&メンテ性がし易いPL設定
- ◎型材料、成形樹脂材料
- ◎型強度&型座屈強度計算
- ◎その他計算
- ◎型冷却性
- ◎型熱処理
- ◎HOT RUNNER関連
- ◎型LAYOUT&バランス最適化 等

◎長期経験: ルームエアコン、パッケージエアコン、冷蔵庫等意匠品型、薄肉化型、特殊・複雑構造機構型等、多々実績あり

◎金型品質、製品品質、型耐久性等、現地にて型の作り込み徹底型移管後、

- ・即、生産レベル品質までの仕上り実績
- ・型構造機構&製品不具合による型修正、ほぼゼロ実績

◎上記、<技術力>、<知識・知見>、<実績・経験・ノウハウ>により金型開発COST、TOTAL COST低減化実績

- ↓
- ・型改造費(設変、成形性等による)
- ・型不具合修正費
- ・型構造機構不良対応費(製品形状起因による) 等