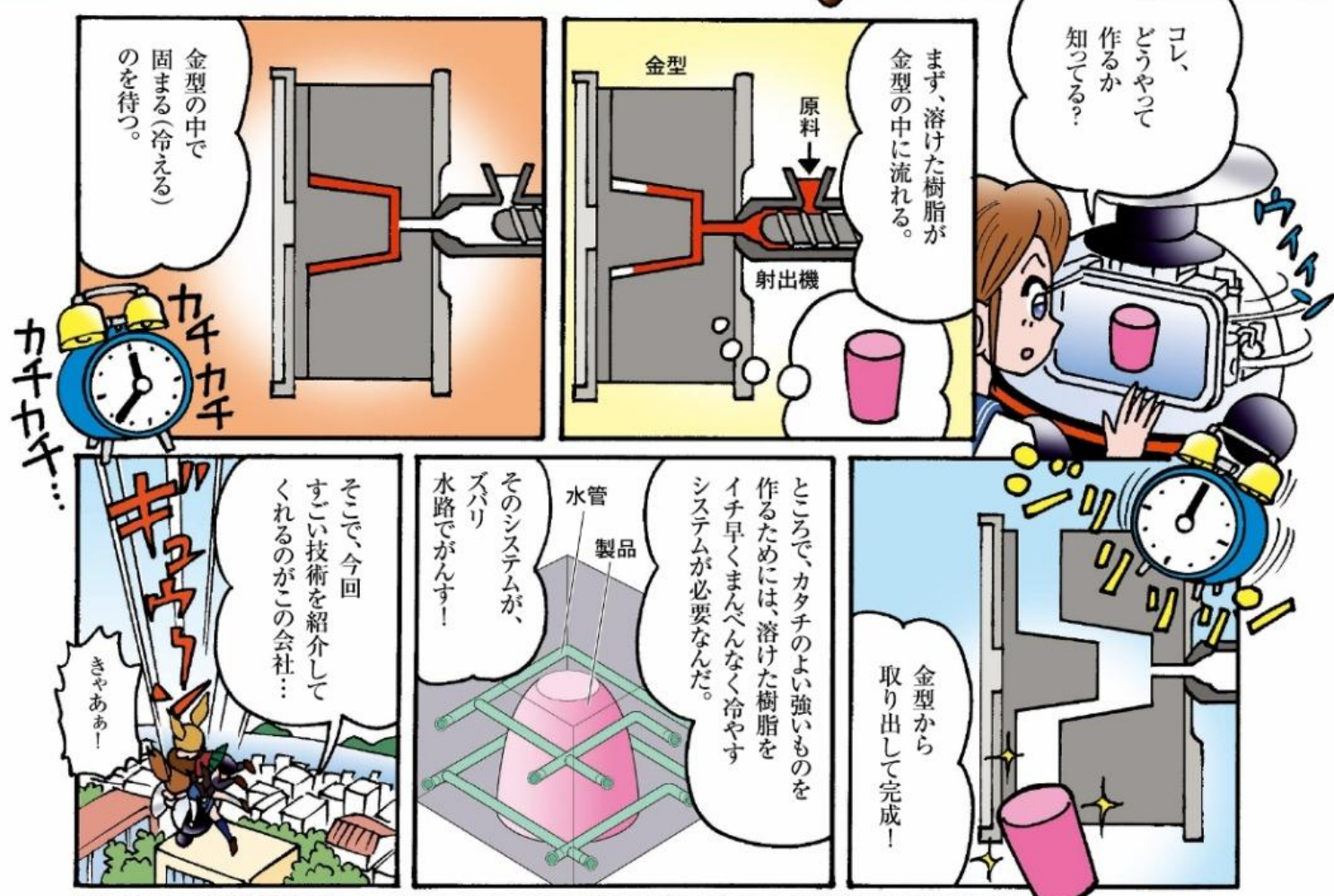
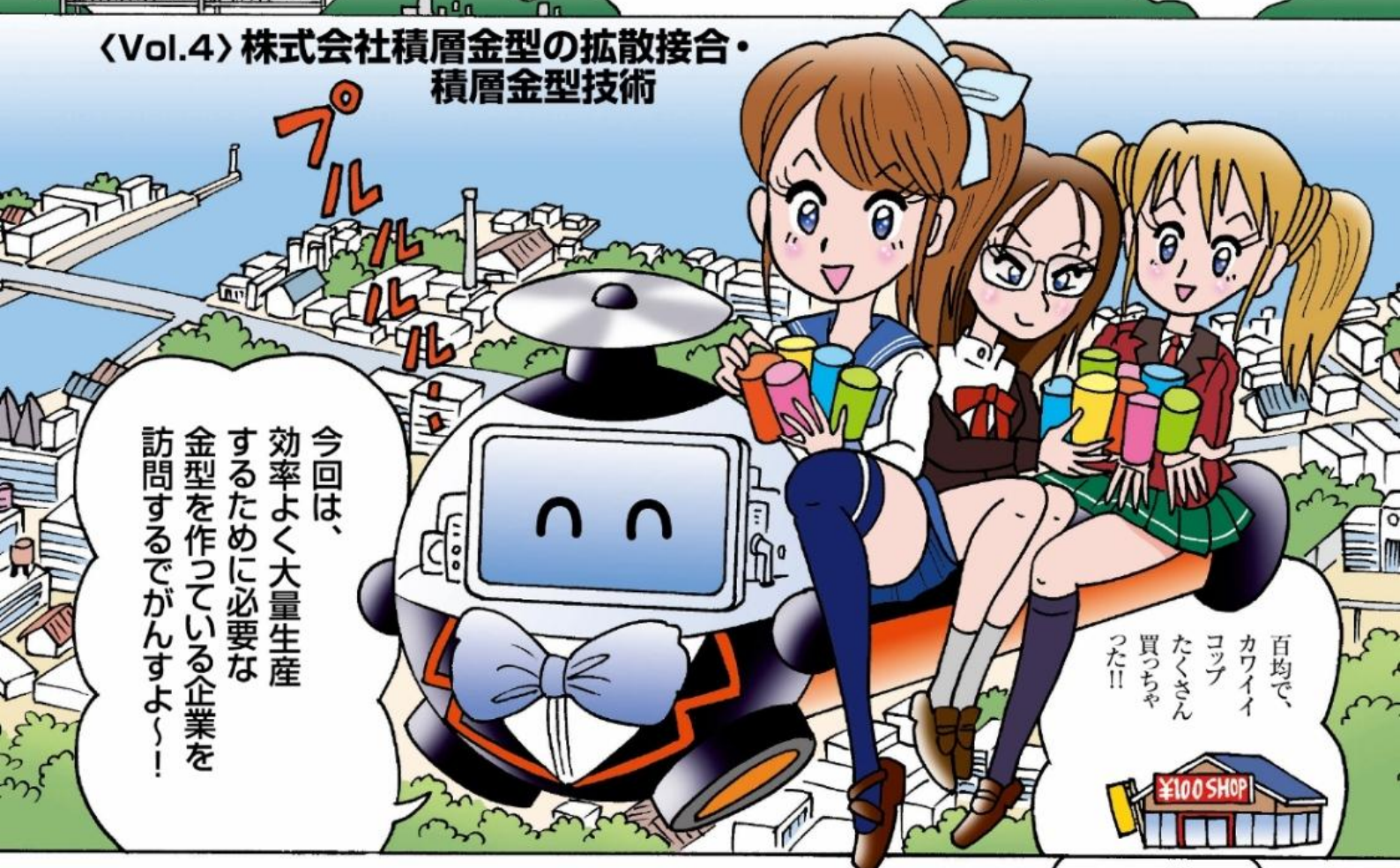


〈Vol.4〉株式会社積層金型の拡散接合・
積層金型技術



株式会社 積層金型

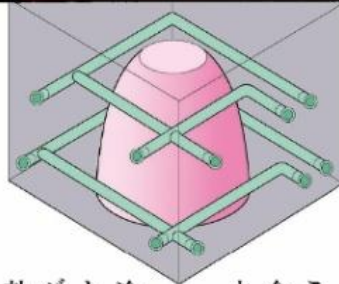
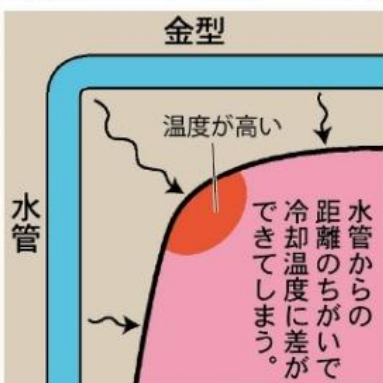
みなさん、
ようこそ！

提唱された理論を、世界で初めて
金属版積層金型として事業化、
拡散接合積層金型の実用化
にも成功した企業でがんす。
もちろん特許も取得して
いるでがんす。

株式会社積層金型は、マツダ株式会社
の自動車部品の金型設計に
30年携わった創業者山崎久男氏が、
東京大学生産技術研究所の
中川威雄教授（現在東京大学名誉
教授）、大学院生の国枝正典氏
によって

山崎 拓哉 社長

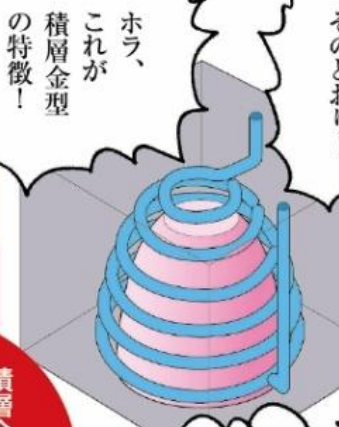
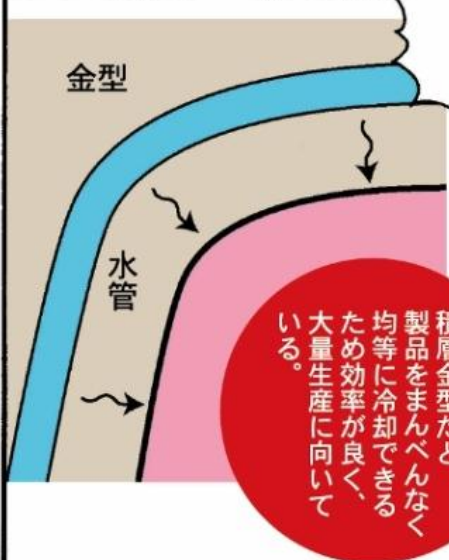
従来金型の場合



これまでの
金型では、
水管が直線的で
単純構造
のため、
冷却したい製品
との距離が
バラバラで
効率が悪かった。



積層金型の場合



ホラ、
これが
積層金型
の特徴！

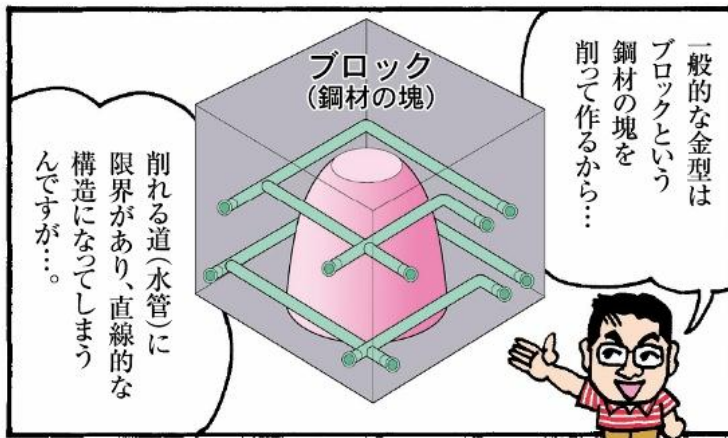
そのとおり！

曲線の
水管が
びっしり！



★(株)積層金型は、呉市インキュベーション施設に入居し、事業展開中!!

★呉市インキュベーション施設は、新たに創業しようとする方や新事業分野への進出に取り組まれている方などが、夢の実現に向けて、チャレンジしていただけるよう設置された施設です。割安な料金で入居でき、KSSCのスタッフが技術相談、大学等との橋渡しや地域関係企業への紹介を行うなど積極的に支援しています。



我が積層金型の場合...先にあらかじめ水路を削った何枚ものプレートを積み重ねて、くっつけるんです。

何層にも重なっている

そうすることで、より複雑な水路設計が可能になり、これまで不可能だった製品のさらに近くにも水管を通すことができるようになったんです。

つまり、より早く製品を固める(冷やす)ことができるようになり、ハイサイクル、大量生産が可能になったというわけです。

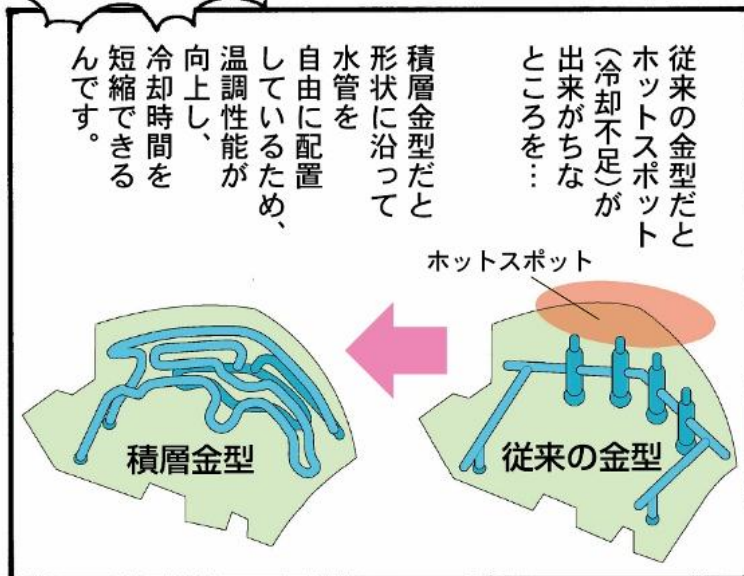
樹脂射出成形の工程

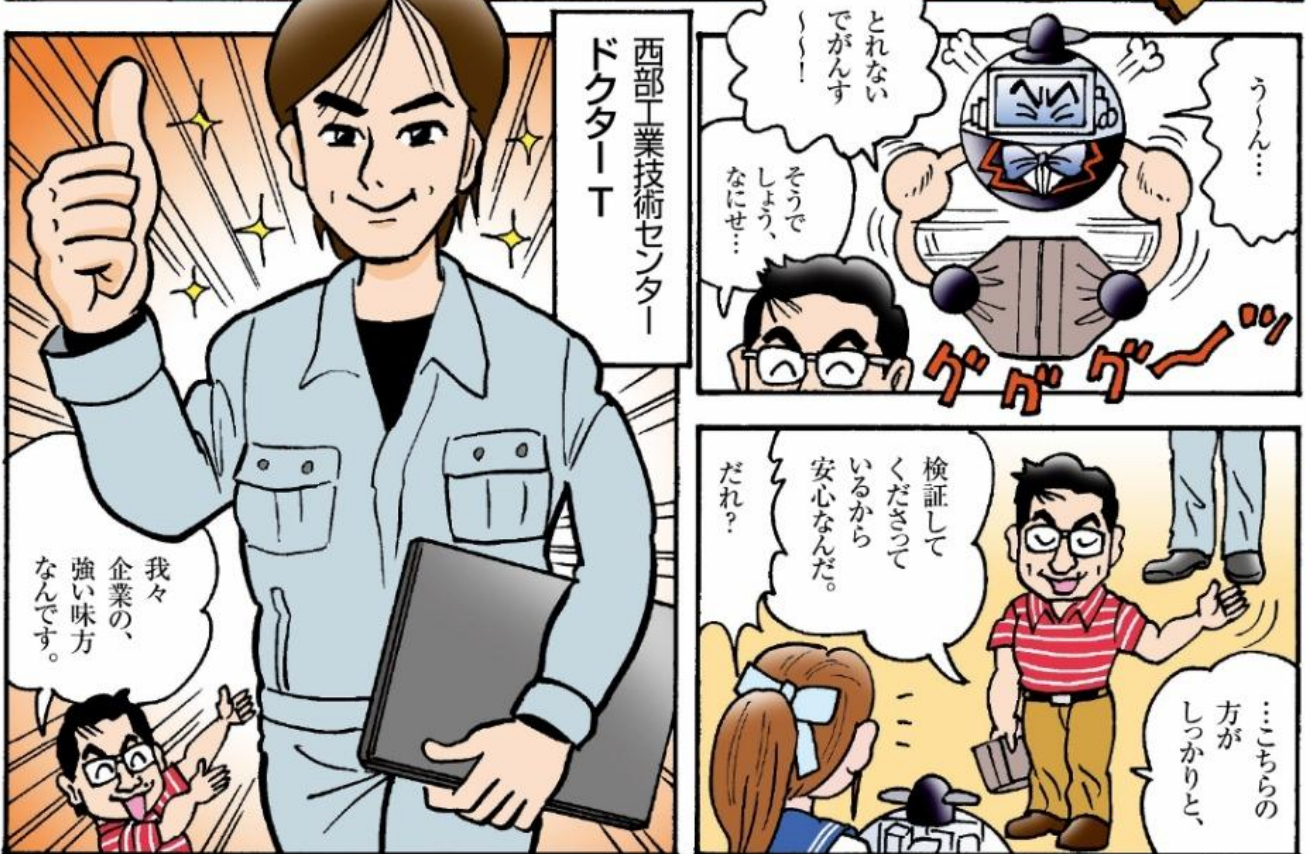
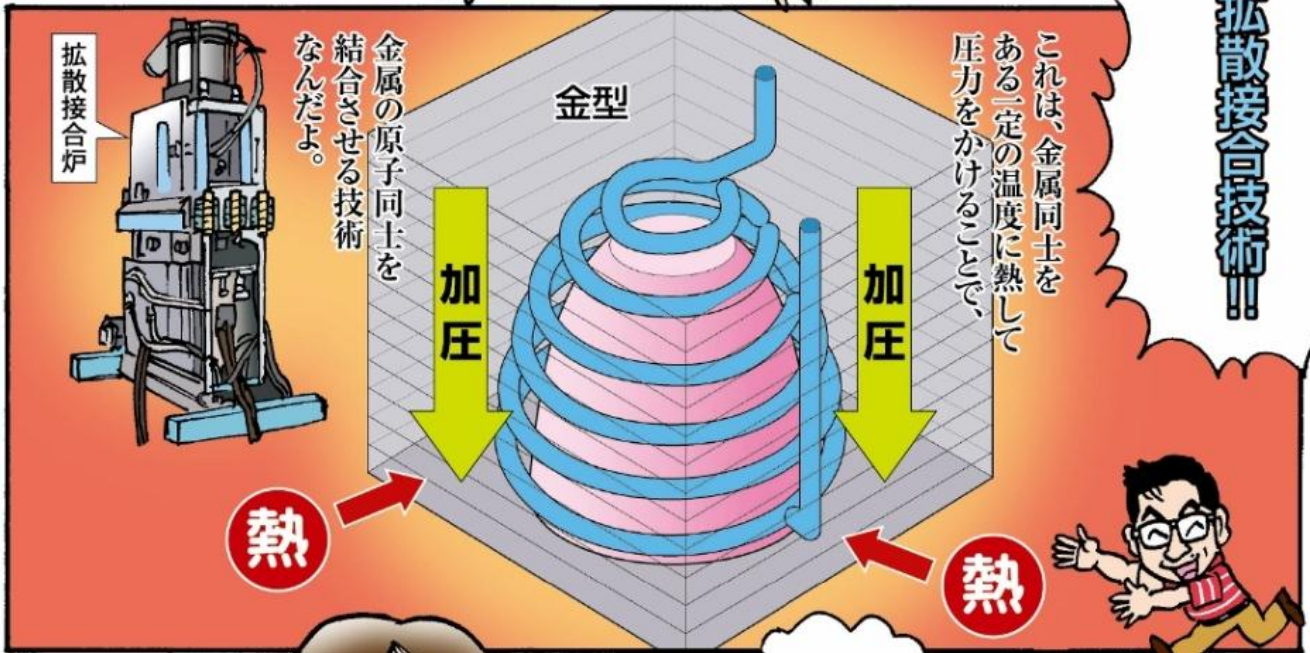
成形サイクル時間

従来の金型		積層金型	
射出	冷却	射出	冷却
型閉	型開	型閉	型開
突出	突出	突出	突出

ミルフィーユみたいね!

そっかいっ。





★広島県では、平成19年度に西部工業技術センターを含むそれぞれ技術領域の異なる8つの技術センターを統合して、「広島県立総合技術研究所」を設立。広島県立総合技術研究所西部工業技術センターでは、時代に即した研究開発、技術支援制度により、質の高い企業貢献を目指しており、材料開発から加工・分析・計測にいたるまで幅広いフィールドで県内産業の発展に貢献しています。

