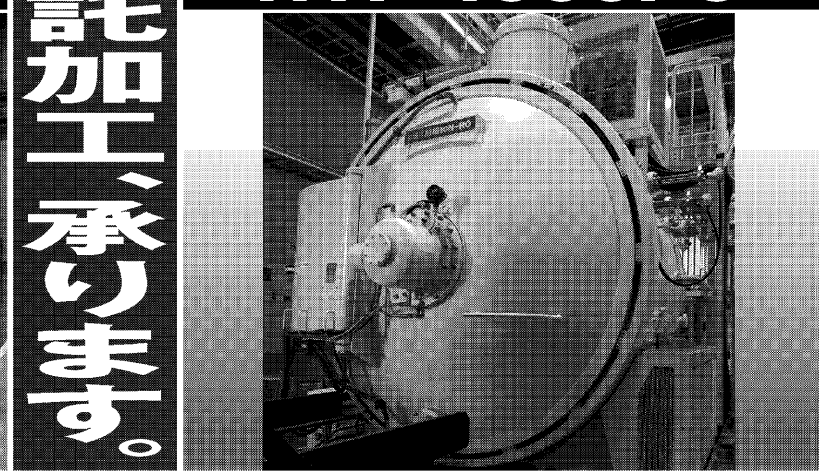


小ロット品から量産品まで処理品に合わせて最適な炉をご提案

小型真空熱処理炉 処理量：50kg/30kg
NVF-50P/30P



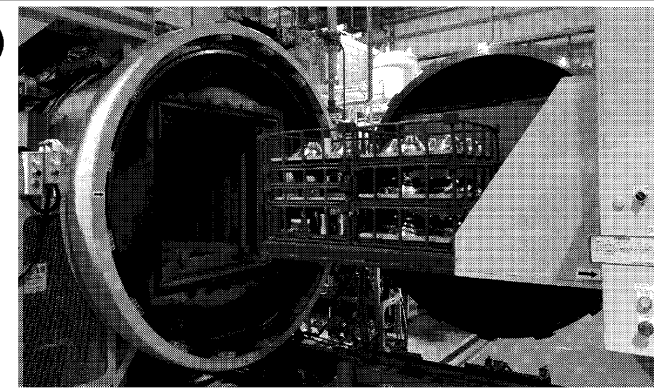
大型真空熱処理炉 処理量：1000kg/グロス
NVF-1000PC



受託加工承ります。

熱処理の見積り・工場見学 相談 ご連絡おまちしております

- CVDコーティング** (TiC)(TiN/TiCN/TiC)
 ● すべり性
 ● 耐焼付性
 ● 耐摩耗性
 ● 耐腐食性
- 真空熱処理**
 ● 焼入れ、焼戻し、焼鈍、ハイス焼入れ
 ● 大型品・長尺物、量産品大量処理
 ● 貸切りテスト処理、物温制御処理



中日本炉工業株式会社 0120-38-5141

本社・工場 〒490-1203 愛知県あま市木折八畝割8 TEL (052) 444-5141 FAX (052) 444-1917
 熱処理技術部 TEL (052) 444-7561 FAX (052) 444-4683
<https://www.nakanihon-ro.co.jp> info@nakanihon-ro.co.jp

池上金型工業株式会社
 IKEGAMI MOLD ENGINEERING CO., LTD.
<https://www.ikegami-mold.co.jp>

<国内事業所>
 大利根事業所 (埼玉県加須市) 精密金型事業部
 ☎ 0480-72-7200 ✉ o-kanagata@ikegami-mold.co.jp
 100~350t ハイサイクル成形用精密金型・精密金型部品
 技術開発グループ
 ☎ 0480-78-0075 ✉ randd@ikegami-mold.co.jp
 微細加工・鏡面研削・エレクトロフォーミング
 中曽根事業所 (埼玉県久喜市) 金型事業部
 ☎ 0480-22-2222 ✉ n-kanagata@ikegami-mold.co.jp
 350~2500t 射出成型用金型・金型部品
 中部テクニカルサポートセンター (愛知県名古屋) 金型事業部
 ☎ 052-824-8127 ✉ c-kanagata@ikegami-mold.co.jp
 15~350t 射出成型用金型・金型部品

<海外拠点>
 Ikegami Hony Mold China (江蘇省蘇州市)
 Ikegami Mold of America (カリフォルニア州サンディエゴ)
 Ikegami Mold de Mexico (グアナフアト州イラプアト)

<オリジナルデザインプラモデルキット>
 家庭用お手伝いロボ「カデンナ」
 好評販売中
<https://www.ikegami-old.co.jp/kadennna/>

HONESTON おまかせ下さい!! 特注金型部品・一品加工 **"1個づくり"**

豊田・堤工場

豊田工場
 ● CNC 複合加工機 5台 (ヤマザキマザック)
 ● マシニングセンター 2台 (ヤマザキマザック)
 ● マシニングセンター (オークマ)
 ● ワイヤ放電加工機 2台 (三菱電機)
 ● CNC 平面研削盤 2台 (アマダ)
 ● 3次元測定機 (ミツトヨ)
 ● 非接触 3次元測定機 (丸紅情報システムズ)
 ● 3次元 CAD/CAM システム (C&G) 他

岡崎工場
 ● CNC 複合加工機 5台 (ヤマザキマザック)
 ● マシニングセンター 2台 (オークマ)
 ● ワイヤ放電加工機 2台 (三菱電機)
 ● CNC 平面研削盤 (ジェイテクト)
 ● CNC 平面研削盤 2台 (アマダ・岡本)
 ● 3次元測定機 (ミツトヨ)
 ● 3次元 CAD/CAM システム (C&G) 他

高精度・高品質の部品を短納期でお届けします。標準部品も即納体制を整えております。

オoneston株式会社
<https://honeston.co.jp/>

11月25日 金型の日

3期 金型マスター認定式



同業協会は、10月18日に第3期金型マスター認定式を行いました。式には、同業協会の役員や関係者、認定式に出席した認定者、認定証書とメダルが授けられました。

世界生産14兆円

金型は、プラスチック成形や金属プレス加工に用いられるマザーツールだ。金型を製作すれば同じ品質のものを安定して作れるため、製品の量産に欠かせない。

国際金型協会 (ISTM) の「Statistical Year Book 2023」によると、世界の金型生産額は約14兆370億円。国・地域別に見ると日本は貢献している。

5年ぶり認定 シニアマスター

「金型の日」を制定した日本金型工業会は、金型に関するさまざまな事業を行うことで、金型業界の発展に貢献している。

きょう 記念式典

11月25日は「金型の日」。日本金型工業会は金型工業の認識を深めるとともに、今後の金型業界の発展を目的として、工業会の創立記念日を「金型の日」と定め、例年記念式典を実施している。51回目となる今回の式典は、25日14時から東京都目黒区のホテル雅叙園東京で開催される。

電動車 ギガキャストに照準

中国、米国に次いで3番目に生産高が高くなり、世界の金型生産高の約1割を生産している。

日本金型工業会の調べによると、2023年の需要は、自動車用が63.0% (前年比7.8%減) で一番多く占める。精密機器用や医療用、通信機器用など

ごあいさつ 日本金型工業会 会長 山中 雅仁

金型DX—成長の追い風

今年の記録的な猛暑の影響なか、全国各地で季節外れの花が開花する現象が見られ、日本の四季に異常が起きています。猛暑や豪雨といった異常気象が常態化するのを前提に、社会や暮らし、企業活動を適応させる必要性をますます痛感しています。

また、政府より2020年代に最低賃金の全国平均を時給1500円に引き上げる目標が示されました。人への積極投資の実現には、生産性向上や高付加価値化、適正な取引環境の維持が、収益を大きく変える可能性があることを言うまでもありません。顧客に

確保の施策を覚悟して取り組まねばなりません。さて、今年11月25日に「第51回金型の日記念式典」を開催します。「金型の日」は金型工業の認知度向上と今後のさらなる発展を期して制定されました。金型業界は厳しい環境下にあっても、持続可能な魅力ある業種として、持続産業界の課題を解決するツールを提供できる存在として金型技術は必要不可欠であり、さらには、人工知能 (AI)、IoT (モノのインターネット)、ビッグデータが作るイノベーションの潮流は金型産業の成長にとって追い風となるからです。

これらの技術革新は金型づくりを大きく変える可能性があることを祈念します。

金型業界の皆さまには、業界発展のために、培われた経験、専門知識、スキルを惜しみなく伝承いただき、交流の輪を広げ、相互に切磋琢磨し、成長、チャレンジされることを期待します。

ベストソリューションを提供する重要なツールとしての金型づくりの活用は、生産性向上や新たな付加価値創造に加え、「高齢化・人口減」「カーボンニュートラル」などの社会課題への対応につながるものが多々あります。これからの金型業界が変わらぬ社会的使命を果たし、魅力ある企業集団であり続けるには、業界の宝である従業員一人ひとりの力が不可欠です。式典ではこれまで業界の繁栄に尽力いただいた優良従業員を表彰します。功労に感謝するとともに、今後さらなる高みを目指して研さんを重ねられることを祈念します。

油圧プレスの明日を見つめる技術の三起精工

あらゆる金型を効率良く仕上げる三起精工の反転式ダイスポッティングプレス&トライプレス

SDPシリーズ 反転式ダイスポッティングプレス

SDP-4525-300RGI

【用途】
 プラスチック&ダイカスト
 金型仕上げ・修理

※テーブル前後移動型

DPMシリーズ 反転式ダイスポッティングプレス

DPM-4624-300ARG

【用途】
 プレス金型
 仕上げ・玉成・修理

STRシリーズ 反転式トライプレス

STR-4025-1000MARGI

【用途】
 プレス金型
 玉成・試作・連続生産

油圧プレス総合メーカー **sanki** **三起精工株式会社**

詳しくはカタログを請求下さい。
<http://www.sanki-seiko.co.jp>

心に宿る先端技術で未来に貢献

データセンター

HDD(ハードディスク)重要機能部品世界で3社のみ製造データセンター向けサーバー用で増強

電動化HV/EV

EV駆動用モーターコア大型精密金型を世界に!

5G通信

5G通信用プレス製品

地球環境

地球環境排ガス規制

車や工場から発生する有害なガスを無害にする触媒(バーナ)用金型を製作できる世界でも数少ないメーカー

電子機器・自動車部品プレス製造 精密プレス金型・設計製作

大垣精工株式会社 / 株式会社セイコーハイテック

大垣市遠西3丁目92-1 会長 上田 勝弘 / 代表取締役社長 松尾 幸雄

KTX株式会社

独自電鑄 世界を変える。

2005年 経済産業省 「第1回ものづくり日本大賞 特別賞」受賞
 2006年 経済産業省 「元気なモノ作り中小企業300社」認定
 2014年 経済産業省 「グローバルニッチトップ企業100社」認定
 2019年 業界初! 国際 CSR 機関 Eco Vadis 「シルバーメダル」取得
 2020年 経済産業省 「地域未来牽引企業」選定

KTX株式会社 国内 本社・江南工場、MPMファクトリー、MPM成形工場、テクニカルセンター、犬山工場、長崎平戸ラボラトリーズ
 本社: 愛知県江南市安良町地蔵 51 TEL 0587-54-5131 FAX 0587-54-8698 海外 アメリカ、タイ、韓国、中国、インド

クーラントフレッシュ「CF-20」(小型サイズ) 発売開始!

水溶性切削液のべたつき改善と腐敗対策

クーラントフレッシュ 特許取得済

●ベタ付き改善 ●腐敗臭改善 ●速攻効果

デモについて お気軽にお問合せください

お問合せ・資料請求

NMC 株式会社NMC 電話 (042) 345-1356 FAX (042) 345-1527 http://www.kk-nmc.jp

東京・神戸・福岡

激動の時代にどう成長させるか

金型産業一今とこれから

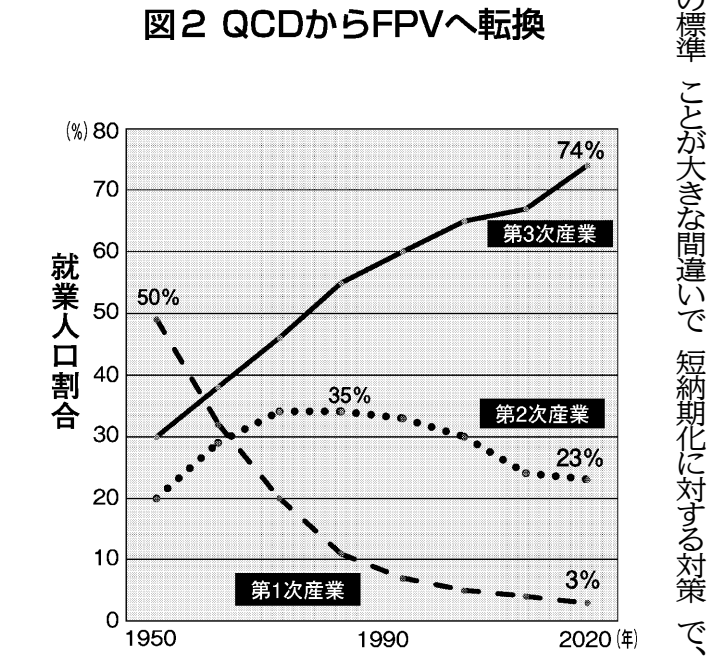
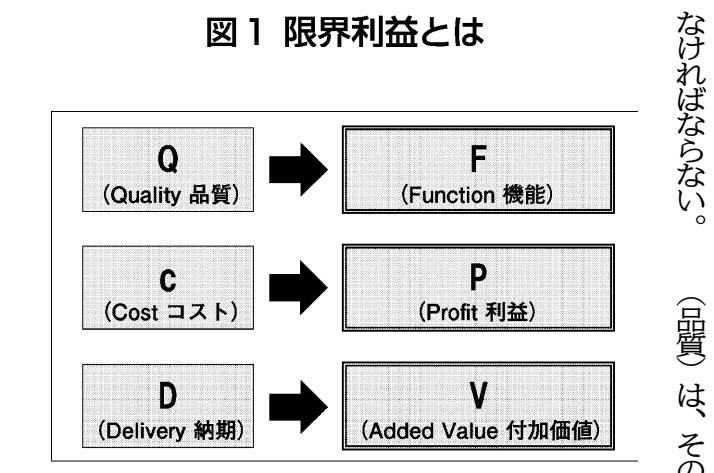
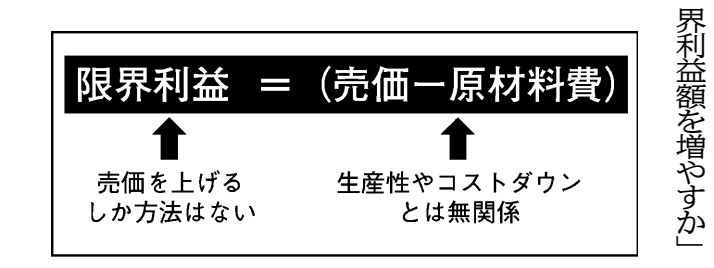


図3 減少し続ける第1次・第2次産業割合

就業人口割合 (%)

1950 1990 2020

いかに変動が激しい時代にあっても、金型産業を持続的かつ魅力的な産業にするための基本は「利益性の高い産業にする」しかない。金型産業は「材料素材を購入し、それに付加価値をつけて販売する産業」である。そこで得られる利益は「販売価格から材料などの購入費を引いた限界利益」から生み出されるが、通常金型産業においてはこの限界利益率が「65%より高いか低いか」で「利益が出るか出ないか」が決まってしまう。従って、金型産業にとって重要なのは「いかに限界利益を増やすか」なければならない。

QCD第一主義からの転換を

これまで日本のモノづくり産業は顧客利益を最優先の「QCD」(品質・コスト・納期) 第1主義でやってきた。しかし、この「QCD」第一主義の考え方も変革し、金型産業における「品質」は、その標準

「品質」は、その標準... (Text continues with discussion on quality standards and industry trends)

はじめに

年初から争が多発し、世界経済は... (Text discusses global economic challenges and their impact on the industry)

利益性の高い産業に

注力することであ... (Text discusses the importance of focusing on high-margin industries)

国の経済安全保障のキは金型にあり

この大変革期にも... (Text discusses the role of die casting in national economic security)

日本は今、人口減少による人材不足、急激な為替変動、国際紛争の多発、電気自動車(EV)による自動車産業の転換、生成人工知能(AI)などのITの急激な進化、各種国内安全保障の重要性の再認識、環境変化の顕在化など、すべての産業においてこれまでの常識が通用しない。100年に一度の豪雨、が求められる時代に突入している。金型産業も例外ではない。ここではこの激動の時代に、今後も金型産業を持続成長産業にさせるためにはどうあるべきかについて解説する。

その結果、日本のモノづくり産業では、これまで以上に「機能」を重視し、コスト削減の場面の好況による影響を受ける産業別格差ではなく、人材獲得の優劣による地域格差や企業格差が広がっていく。このように環境が変化の中で、金型産業や企業は、一朝一夕に止まることはできない。むしろ、この機会に、提案する。

日本金型工業会 学術顧問 横田 悦二郎

としてみれば、これまで試みてきたIT活用によるデジタル変革(DX)や、完全自動化による24時間稼働など、さまざまな存在するが、今後の顧客市場環境を考えると、これまでとは違った方策も必要である。

金型の日

11月25日

日刊工業新聞社の教育用映像シリーズ

金属加工シリーズ

2018年制作

フライス加工の基礎

収録内容

- 第1章 フライス加工の特徴
- 第2章 切削速度と回転数
- 第3章 正面フライスの送り速度
- 第4章 エンドミルの送り速度
- 第5章 正面フライスの加工能率
- 第6章 正面フライスの最大切入深さ
- 第7章 エンドミルの加工能率
- 第8章 エンドミルの加工精度
- 第9章 エンドミルの工具寿命

2015年制作

金属切削の基礎

収録内容

- 第1章 金属切削の特徴
- 第2章 2次元切削と3次元切削
- 第3章 切削工具の切れ味
- 第4章 切削力と切削抵抗
- 第5章 切削工具角度の推奨値
- 第6章 構成刃先
- 第7章 切りくず(1)
- 第8章 切りくず(2)

2016年制作

旋盤加工の基礎

収録内容

- 第1章 切削速度の考え方
- 第2章 切削速度と回転数
- 第3章 バイトの送り量とコーナ半径
- 第4章 表面粗さ(Ra, Rz, 三角記号)
- 第5章 表面粗さとバイトの送り量
- 第6章 切入深さとコーナ半径
- 第7章 切入深さと旋盤の動力

2017年制作

チップの選び方

収録内容

- 第1章 チップの各部名称と働き
- 第2章 バイトとチップの勝手
- 第3章 コーナ半径と正しい理解
- 第4章 チップブレードの種類と特徴
- 第5章 ホーニング刃とランド
- 第6章 チップポケット
- 第7章 さらい刃
- 第8章 チップの形状と特徴
- 第9章 呼び記号の見かた
- 第10章 チップの性能を使いこなす

タイトル	価格	注文数	金額	
金属切削の基礎(上巻)	各巻 44,000円 (税込)	本	円	
金属切削の基礎(下巻)		本	円	
旋盤加工の基礎(上巻)		本	円	
旋盤加工の基礎(下巻)		本	円	
チップの選び方(上巻)		本	円	
チップの選び方(下巻)		本	円	
フライス加工の基礎(上巻)		本	円	
フライス加工の基礎(下巻)		本	円	
合計				

■注文書 コピーしたものを FAXしてください **FAX 03-5644-7215** 年 月 日

●会社名 _____ 所属部課 _____

●申込者 氏名 _____ TEL _____ FAX _____

●所在地 〒 _____