【解説資料】 金型価格、会社によって こんなに差が出るのはなぜ?





なぜ会社によって金型に価格差があるのか?

金型は大きな金額の買い物になるので、どうしても少しでも安いところに発注したいと思うのは、誰でもまず考えることです。 同じものを作るのに、その価格差はなぜ生まれるのでしょうか?

車に例えてみると、軽自動車、大衆車、高 級車か、どれを求めるかによって価格は大き く変わります。

どのクラスの車においても、最もベーシックな機能として求められるのが、安全である事、 故障しない事、耐久性がある事です。

金型の場合も、この「安全(安定した加工ができる)、故障しない(壊れにくくメンテナンスが容易)、耐久性(長持ちする)」が基本になりますが、車のクラスの差と同じように、金型でも差がでます。

金型の価格差はこのような違いから生まれる

下記ポイントを踏まえて、信頼できる会社であるかを しっかり見極めて、生産数見込みに合った 金型を発注されることをおすすめします。

1設計思想

「どのくらいの金型寿命(保証ショット)を想定するのか?」

「壊れにくく、補修しやすい構造になっているか?」 「金型製作にあたって大切にしているポイントは何か?」

②加工精度

「保有している設備と社内の加工精度の社内基準は? |

「ワイヤー放電の加工回数は?表面粗さは?」

③使用する材質、加工方法

「パンチ、ダイの材質に何を選択するか?」 「加工はワイヤー放電かプロファイルか?」

4)作業者の熟練度

「工作機械の精度を超えた精度を実現する技術者の 熟練度は? |

キョーワハーツの金型製作の基本的な考え方

プレートの平面度(精度の基本、	0.003mm
製品のバラツキを防ぐ)	0.00311111
ワイヤー加工の垂直度(精度の基本、製品のバラツキを防ぐ)	0.002mm
金型構造(どこで生産しても事故がおきない)	胴突き方式
パンチ固定方式(精度の再現度 が高い、パンチ交換がしやすい)	キー止め
ダイセットポスト(耐久性、精度の基本)	ボールガイド4本
サブガイドポスト・ブッシュ(耐久性、精度の基本)	4本 ブッシュ入り
ダイ切り刃入れ子(金型の寿命に 関わる重要ポイント)	必須
金型保証ショット(定期的なメンテナンスを行っていれば、加工可能な数)	2000万(銅合金)、 1000万ショット (SUS)

なかなか外からはわからない部分もあるので、 会社に伺うなど自分の目で確かめる事も大切です。 キョーワハーツでは、工場見学も受け入れています。 オンラインでの技術相談も可能です。 ぜひお気軽にお問い合わせください。

加工実績

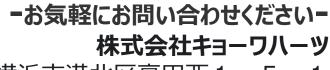
薄さ・細さ・小ささ・精密さ

- ◆薄い…最小板厚抜きのみ:0.03mm 曲げあり:0.05mm
- ◆細い…カーリング最小丸め径:外径φ0.45mm (t=0.12)
- ◆小さい…t0.15、外径φ1.0 L1.5 t0.08、外径φ0.82 L2.0
- ◆精密…丸め真円度0.03以下 抜き精度±0.02

材質

- ◆SUS301, 304, 631, SUS420J2などのバネ材
- ◆純ニッケル, 42アロイ, コバールなど高ニッケル材
- ◆銅および銅合金 (黄銅・ベリ銅・チタン銅・燐青銅・洋白など)
- ◆SPCC, SECC
- ◆マグネシウムその他お気軽にお問い合わせください。

最後までお読みいただきありがとうございます。



横浜市港北区高田西1-5-1

TEL:045-593-6116

FAX:045-593-6121

f E-mail: info@kyowa-hearts.com URL:https://www.kyowa-hearts.com