

【補助事業を活用した超長寿命高精度金型の開発】



株式会社 野上技研

精密抜き、精密切断のパイオニア

www.nogami-gk.co.jp

- ◆ 事業内容
 - ・精密部品加工
 - ・精密プレス部品加工
 - ・金型治具設計製作

- ◆ 所在地

本 社 東京都目黒区目黒本町5-9-3

茨城工場 茨城県常陸大宮市泉1136-3

- ◆ 従業員数

本 社 : 3名

茨城工場: 53名 (H24年1月現在)

- ◆ 代表者 野上良太

- ◆ 資本金 1,000万円

当社は創業以来40年余に亘り、超精密研削加工技術の研究をしてきました。

研削加工に用いる砥石の成形技術から追及し、ノウハウを蓄積。

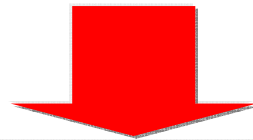
世に現存する最新鋭のマシンを用いても出し切れない

5/10,000mmの平行・直角精度が当社のコア技術です。



平成21年度 ものづくり試作開発等支援事業(補助率2/3)

日立地区産業支援センター殿
より申請支援



- ・全国応募総数： 7387件
- ・茨城県採択数： 19件

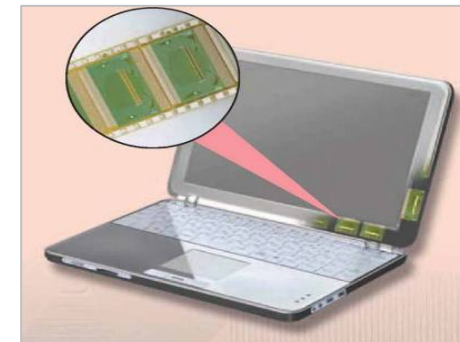
事業名：難加工フレキシブル基板の
超精密高機能金型の試作開発

期間：平成21年10月～平成22年 6月

導入設備：

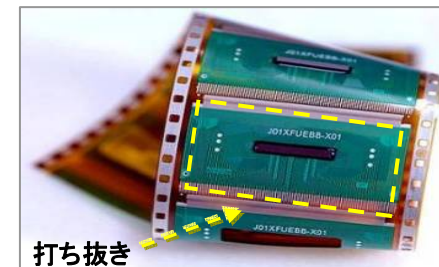
1. サーボプレス機
2. 鏡面磨き装置
3. 表面粗さ計測器
4. 高倍率マイクロ스코ープ
5. ハイスピードカメラ
6. 試作用 打抜き金型

開発内容：コア技術を活用し、金型の構造、材質、
精度、表面処理等の研究開発を実施



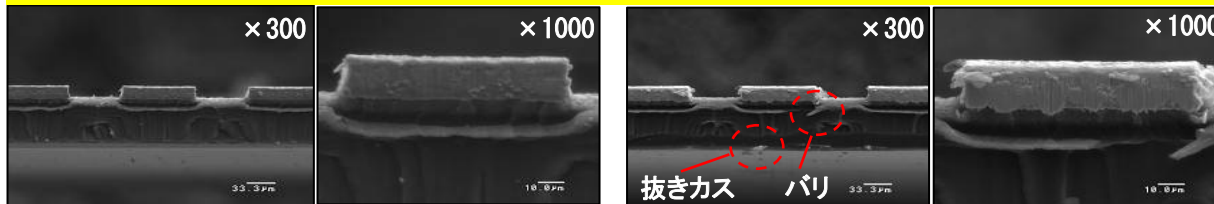
従来の課題

狭ピッチ化が著しい基板業界では、微細なバリや異物の発生、打抜き時の変形で生じるクラックが、製品不具合の最大要因



他社金型：初期時

30万ショット時



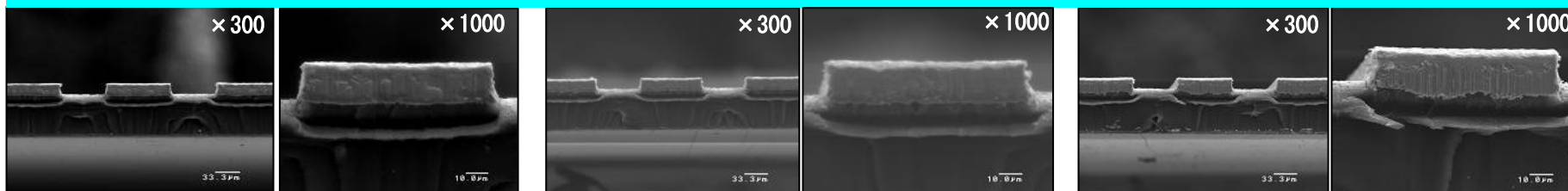
再研磨
メンテナンス

■ 試作開発事業の成果

弊社金型：初期時

100万ショット時

720万ショット時



■ 既存他社金型との比較

	メンテナンスライフ	回数/年	1回当たり メンテナンス費用	年間メンテナンス費用
他社	30万個	36回	4万円	144万円
NOGAMI	720万個	1.5回	4万円	6万円

