

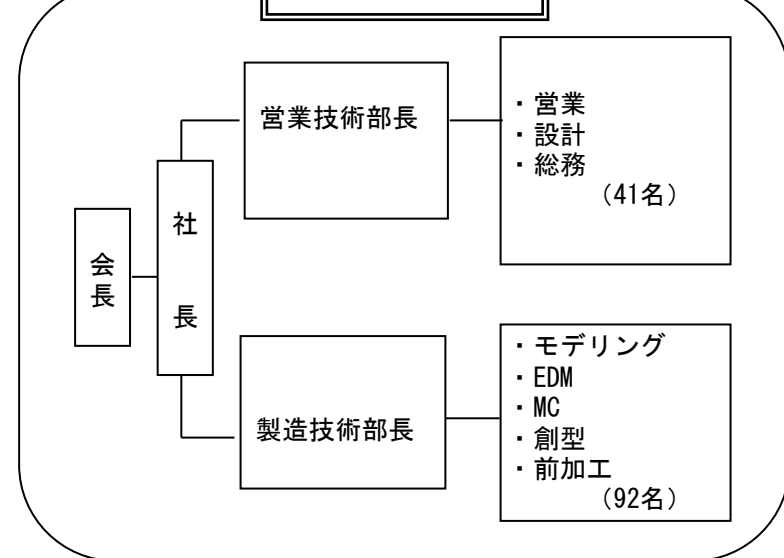
株式会社 多田精機 株式会社 福岡多田精機

<事業内容>
○射出成形用金型の設計・製作

企業概要

企業名 : 株式会社 多田精機 / (株)福岡多田精機
 設立年月日 : 昭和45年6月 / 平成19年4月
 所在地 : 〒838-0212
 福岡県朝倉郡筑前町四三嶋573-1
 TEL 0946-42-8828
 FAX 0946-42-8830
 資本金 : 1億1,600万円 (福岡1,000万円)
 年商 : 27億1,370万円 ('15/'12)
 従業員 : 133人 (福岡6名)
 代表者 : 代表取締役社長 多田 憲生
 主要取引先 : Aイン精機(株)様, (株)東海理化様, (株)デンソー様
 自動車関連の実績 : 有 (製品 : ドアハンドル, ウィンカーレバー, シフトノブ等の金型)
過去に実績有 (製品 :)
無
 交通アクセス : 筑後小郡ICより夜須, 筑紫野方面へ車で約3分

会社組織図



(株)福岡多田精機



(株)岐阜多田精機



(株)名古屋多田精機

企業概要

経営理念

◎社会に必要とされる組織の創造

品質目標

- ①徹底した寸法管理による金型製作
- ②自工完結によるモノづくり
- ③材料加工から表面処理まで全てを内製化した一貫した金型づくり

改善目標

チーム改善 (TK) 活動 (QC等) を通し自主的に改善できる

自社の技術内容 (主要製品等)

- 対応金型種目
 - プラスチック射出成形用金型
 - ・熱可塑性樹脂用型 ・熱硬化性樹脂用型
 - ダイカスト用金型
 - ・亜鉛用型 ・アルミ用型 ・マグネシウム用型
- 金型材質
 - S55C, プレートン鋼, 焼入れ焼き戻し鋼, 時効処理鋼
- 対応サイズ
 - 射出成形機サイズ : ~550 t クラス
 - 鋳造機サイズ : ~350 t クラス

●コストについて

多田精機グループの一貫した金型製造と徹底した寸法管理は、コスト低減の面でも大きく寄与しています。

金型の製造コストに関しては、無駄な物流費や人手による金型仕上の時間を排除することで、無駄なコストを発生させません。

金型のランニングコストに関しても、経年変化が少なく耐久度の高い当社の金型はトラブルが少なく、無駄な修繕費を発生させません。



高精度マシニングセンター V22+ワークチェンジャー (MAKINO)



機能性、安全性に配慮した組立て作業場

保有設備一覧

機械名	メーカー	型式	スペック	最大ワークサイズ	台数
【多田精機グループ】					
横型マシニングセンター	マキノフライス	A77, A99		φ800×1000	2
縦型マシニングセンター	マキノフライス	V56GR-A40他		1050×720×450 他	26
フライス盤	マキノフライス	AgⅢNC-85他		850×500×400 他	25
NC放電加工機	マキノフライス	EDNC65S-A8MA他		650×450×350 他	26
ワイヤーカット放電加工機	三菱電機	FA20P 他		500×350×300 他	53
NC複合加工機	森精機	NT3200DCG		チャックサイズ 8インチ、φ600	1
汎用旋盤	森精機	MS-850 他		φ250×700 他	5
成形機	日本製鋼所他	J450AD-1400H他		450t	3
レーザー加工機	アジエ・シャクミー	LASER1200他		1200×900×1200	3
3Dプリンター	3Dシステム	ProJetHD3500MAX		203×178×152	1
3D-CAD	ソビエトエンジニアリング	NEO SOLID他			8
3D-CAD/CAM	セイロジ・ヤハシ	シマトロンE 他			19
2D-CAD	ソビエトエンジニアリング	EXCESSPRUS他			11
2D-CAD/CAM	ソビエトエンジニアリング	EXCESSPRUS他			37
三次元測定機	ミツトヨ	BH-706		700×500×500	1
真空窒化装置	セム				2
真空熱処理炉	中日本炉工業	NVF-50-P		300×450×200 (炉内寸法)	1

●品質について

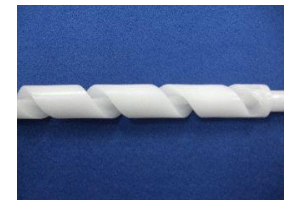
多田精機グループの金型は、経年変化や熱変形を考慮した材料を使用し、高精度に加工された部品を組み立てることで完成されています。

※自動車や家電製品の静音化の為に、製品の振動部分の見直しが図られています。そういった検討の中で成形品には必ず存在する金型分割ラインをなくしたいという要望がありました。

当社では、その要望に応えるために新しい金型構造を考案し、量産化に成功しています。



耐摩耗性、耐溶損性を高める表面改質



※ネジ部の全周に分割ラインがありません

●納期について

成形品、鋳造品の在庫を持たず生産するメーカーでは、金型のトラブルは、致命的な問題です。

当社ではそういったメーカーでトラブルが発生した場合でも、迅速に対応できるように九州にも拠点を構えました。

また金型の立ち上げに関しても、中部と九州に拠点を持つ当社はリードタイム短縮のお役に立てると考えています。



焼入れ温度1300℃まで対応できる加圧冷却式真空熱処理炉



レーザー加工機

特徴・強み(セールスポイント)

樹脂製品、ダイカスト製品を安定して生産できるように配慮された設計で、意匠形状を含む製品や、複雑な機能部品など多岐にわたった金型を製造しております