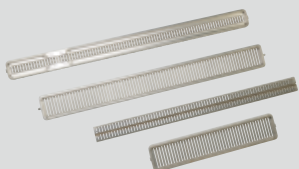




トータルツールデザイン ±0.01mm 高速安定生産 H3金型

ラジエーター



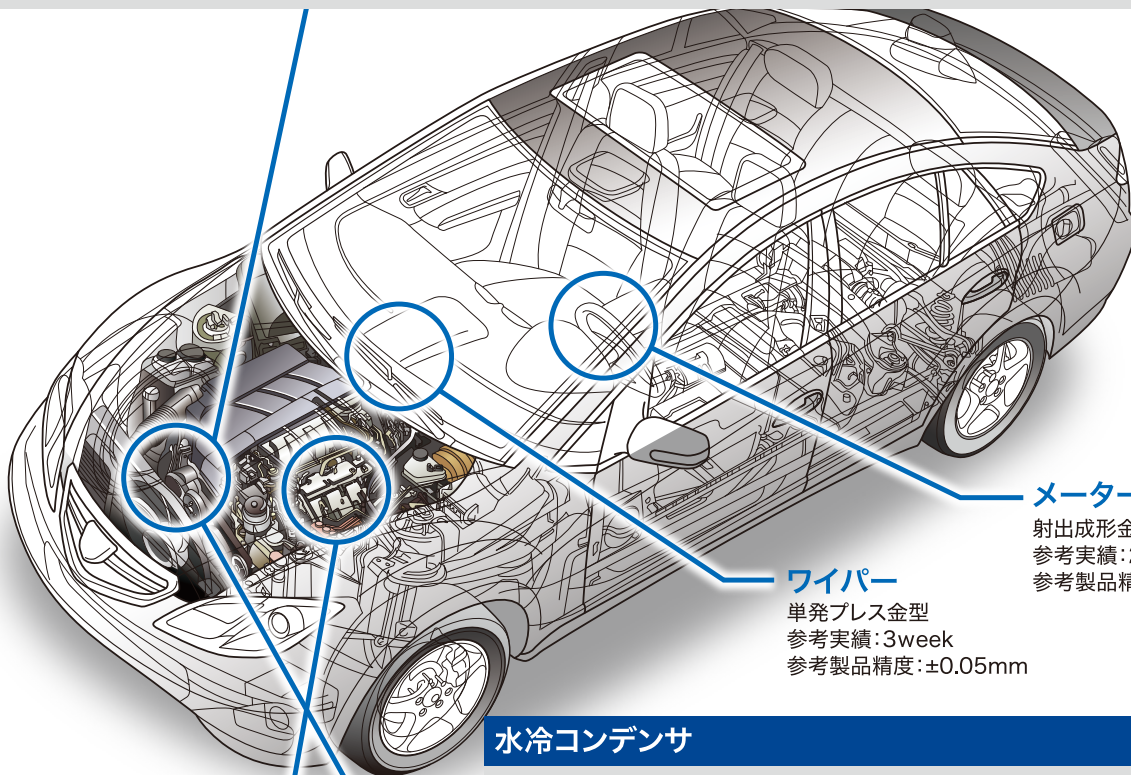
コアプレート
トランスファープレス金型
参考実績: 6week
参考製品精度: ±0.03mm



Pタンク
射出成形金型
参考実績: 8week
参考製品精度: ±0.03mm



クーリングファン
射出成形金型
参考実績: 6week
参考製品精度: ±0.02mm



EVインバーター冷却装置

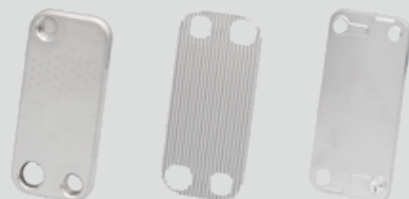
特殊多段式連続プレス金型
参考実績: 8week
参考製品精度: ±0.01mm

水冷コンデンサ



コンデンサ内プレート

順送プレス金型
参考実績: 6week~8week 参考製品精度: ±0.01mm



メーター

射出成形金型
参考実績: 2week
参考製品精度: ±0.02mm

ワイパー

単発プレス金型
参考実績: 3week
参考製品精度: ±0.05mm

トータルツールデザイン — 製品試作から金型製作・メンテナンスまで —

ライン構想からメンテナンス・消耗部品交換
量産性能までトータルに考慮されたオリジナル金型をデザイン

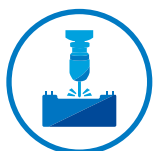
SUPPORT ALL OF THE PROCESSES



開発の
サポート



設計



加工



組付



トライ



検査

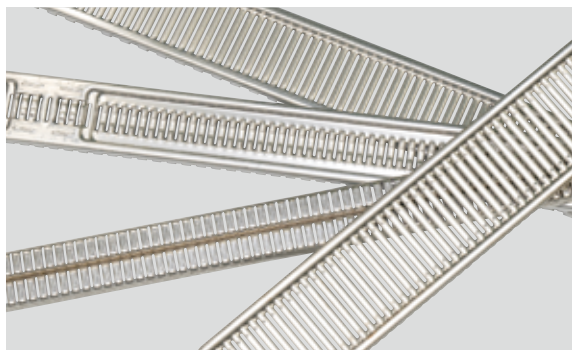


試作品の
提供

H3金型 — High-quality, High-speed, High-stability —

0.01mmの高精度、120spmの高速加工、高効率な安定生産が可能
トータルツールデザインによる独自金型構造を実装、メンテナンス性も実現

製品名 / コアプレート

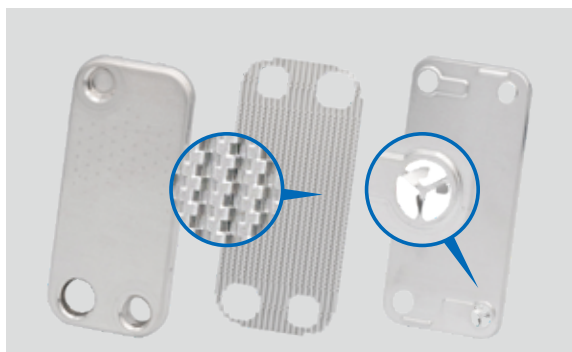


全長800mm程の長尺水用圧力容器製品

強度アップのための複雑形状と各穴精度0.02mmが必要
各穴間ピッチと全長穴間ピッチも0.02mmと厳しい

- 主要オリジナル構造 : 個別パンチガイド、抜きレス加工など
- 参考製品精度 : ±0.02mm
- 参考加工速度 : 40spm
- 金型種類 : トランスファープレス金型

製品名 / 水冷コンデンサ内プレート



複合接面による積層圧力容器

プロペラや微細連続曲げなど複雑形状をもつアルミ積層部品
板厚0.2mm精度平面度ともに0.01mmを必要とする薄絞りが特徴的

- 主要オリジナル構造 : 偏差絞り機構、高速リフト機能
複合ランシング加工など
- 参考製品精度 : ±0.01mm
- 参考加工速度 : 120spm (フィン500spm)
- 金型種類 : 順送プレス金型



株式
会社

サンワ金型

本 社 / 〒444-1222 愛知県安城市和泉町大海古6番地17
榎前工場 / 〒444-1215 愛知県安城市榎前町井杭山234-1

TEL.0566-92-6150 受付時間/平日・土曜日 9:00~17:00

株式会社サンワ金型

検索

