

金 型



●金型製作、プラスチック金型製作、プレス金型製作、熱間鍛造、NC・MC加工

野田金型有限会社

▶TEL: 072-268-1006 FAX: 072-268-1007

▶URL: <http://www.nodakanagata.co.jp>

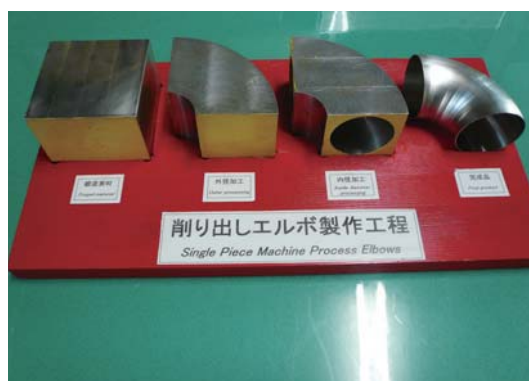
ここが
スゴイ!

3次元のCAD-CAM 工具開発で、直角真円エルボを削り出し 精度を実証する測定機器の開発にも挑戦

削り出しで重要なのは角度。野田金型は、3次元のCAD-CAMでシュミレーションしながら、削り出し角度・位置を探し当て、世界に1台しかない横中ぐりフライス盤で精密な加工を実現している。内部を真円にできる、肉厚を自由に換えられる、120度のものを作ることができるといった製造方法・製品で特許を取得し、治具・工具も自社で開発している。



削りだしエルボ



削りだしエルボの加工工程。
素材を問わず、角材を削り出すことでエルボを製作する。

事業概要と躍進の契機

野田に設立、金型専門工場として発展

1948年に大阪市港区市岡に創業し、1953年に大阪・福島区大開で法人化。熱間鍛造用金型の製造を足がかりに、金型の大型化を実現した。NC加工や各種機械加工も手掛けるようになり、自動車産業中心に他の産業にも事業を展開。また、大阪大学の指導を受け大学内にある世界最新の設備を使って航空機産業参入を視野に入れ、FAA（米国連邦航空局）が認めるような精度の高い部品づくりを目指している。

会社の強み・主力商品など

真円を保ちながら同じ肉厚で彎曲する削り出しエルボ

従来、エルボは溶接やパイプ曲げによって作られていた。溶接では溶接後に歪みや硬化が発生し切断面が楕円形状になり、パイプ曲げでは内側と外側で伸縮が起こり、肉厚は内周で厚く外周では薄くなり、破損しやすくなる。野田金型では、まず鍛造により金属のブロックを作り、外周加工・内径・外径加工を経て、内部に歪みのない真円をつくることでクリアした。装置の計測限度を超えたため、従来品の2倍以上の強度があると評価された。

今後の事業展開

航空機業界への参入を目指しながら、次なる可能性を探る

航空機業界で必要なJISQ9100の認証取得を視野に入れ、平成22年度 戦略的基盤技術高度化支援事業に採択された「摩擦撚接合を適応した航空機構造部品の製作」を通して、航空機関連のデータベースを蓄積し、プロセスを確立している。そして、その技術を発電プラント向け事業にも応用できるのではないかと考えている。

●企業プロフィール

〒592-0001大阪府高石市高砂3丁目38番地
代表取締役 堀口展男
設立:1953年(昭和28年)
従業員数:14名
資本金:500万円

企業メッセージ

小さいものから大きなもの、軟らかいものから硬いものまで、あらゆる金型製作・精密機械加工に取り組んでいます。これからは、高速化・高品質化を目指しながら鋭意努力してまいります。



代表取締役 堀口展男

■用語解説

削り出しエルボ：切削によって仕上げられた（配管の）曲がり管。