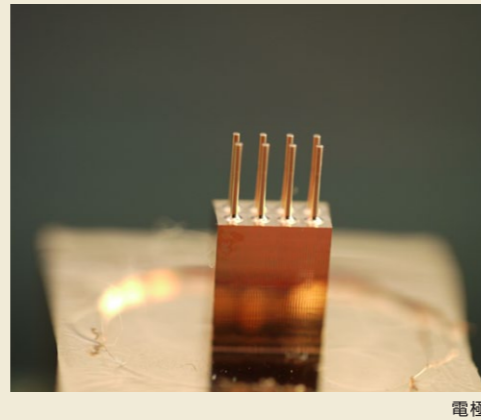


金型設計製作・成形部品を 専門とした技術集団

株式会社M・D・エンジニアリング

当社は、微細加工、精密加工を得意とする金型設計製作、プラスチック射出成形加工のプロ集団です。創業以来、技術と品質に磨きをかけると共に、多様化する顧客ニーズに対応するため、設備投資も積極的に行ってきました。現在は自動車部品やカメラ部品、LED照明部品、プリンター部品、コネクタ部品などを量産しています。また試作金型も短納期で仕上げています。



電極

事業内容 技術特徴

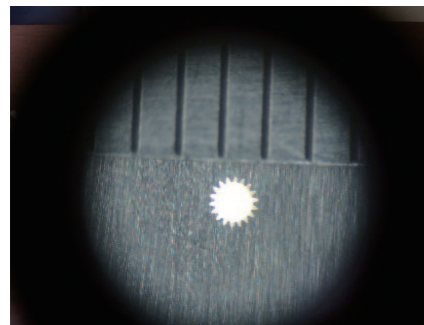
- 微細金型部品加工技術を活かした微少部品や薄肉部品の成形加工
- カセット型による短納期、ローコストの試作型から量産型まで対応
- インサート成形、2色成形、エラストマー成形加工にも対応

加工技術

金型製作技術

①ワイヤー放電加工技術

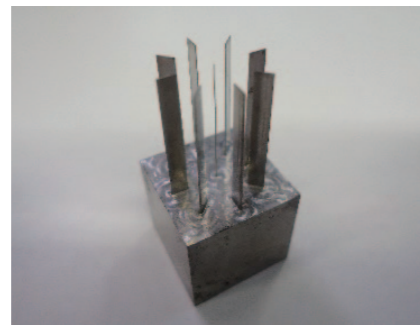
当社では、ワイヤー放電加工を駆使して、難易度の高い加工を行っています。写真は、0.03mmワイヤー線により加工したギヤプレートです。



ギヤプレート 直径1mm

②マシニング加工技術

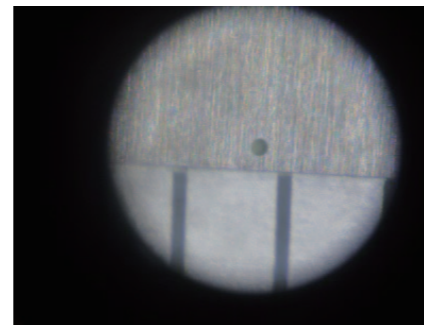
- 高速・高精度な金型直彫り加工により、リードタイムを短縮します。(4万回転の高速加工/3次元加工)
- 3次元形状の微細電極加工により、高精度切削が可能です。



中心軸Φ0.1mm 周辺t=0.1mm×8枚

③放電加工技術

- 硬い金属も複雑な形状に加工可能。写真は直径0.16mmの放電加工穴です。



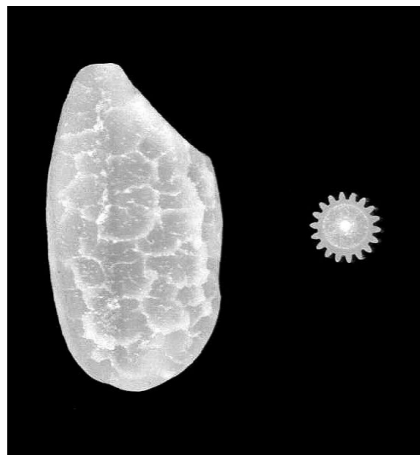
成形技術

①微細成形

穴あけ、溝加工をはじめ、複雑形状・三次元形状まで微細な成形が可能です。

ゲート径 0.2mm 以上/
エジェクタΦ0.3mm 以上

例：米粒より小さい歯車（写真）
直径 1mm / 歯数 18 枚 /
モジュール 0.055



②インサート成形

インサート成形を用いて、複雑かつ耐久性に優れた精密部品を製造しています。SD コネクタ：成形肉厚 0.15mm を実現しています。

③エラストマー成形

エラストマーとは、ゴムのような弾性をもつ柔らかい高分子素材です。加工性、耐久性、リサイクル性に優れ、製品の軽量化も可能。当社では、これらの特性を活かし、様々な製品部品を製造しています。

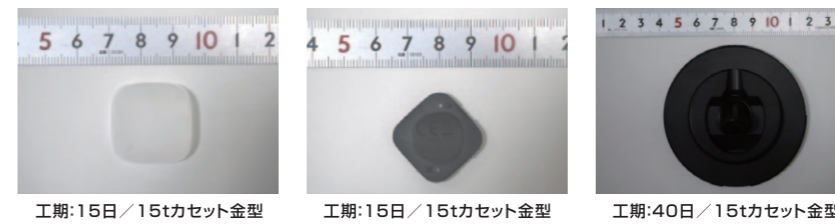
製品事例

ウェアラブル端末製品開発試作



STEP 1 シートインサート 工期:10日/15tカセット金型
STEP 2 繊維インサート 工期:15日/15tカセット金型
STEP 3 金属+ナイロンインサート 工期:18日/15tカセット金型

ウェアラブル端末及び充電器開発試作



工期:15日/15tカセット金型 工期:15日/15tカセット金型 工期:40日/15tカセット金型

キーレスエントリー用部品開発試作



工期:30日/30tカセット金型 工期:30日/30tカセット金型 工期:15日/15tカセット金型

インサート成形試作部品



工期:12日/15tカセット金型 工期:14日/15tカセット金型 工期:30日/15tカセット金型

当社では、金型交換に短納期を可能にするマスターダイセットを採用。量産化を視野にいれた高精度な試作品も短期間で製作できます。微細成形から100トンクラスまで対応可能です。

当社は、金型製造の簡素化と生産のスピードアップを図ることで、開発・製造コストの削減に貢献しています。



15トン、30トン:独自タイプ 50トン、100トン:標準ダイセットタイプ

株式会社M・D・エンジニアリング

〒028-7302 岩手県八幡平市松尾寄木第12地割1番25
TEL. 0195-68-7475(代表) / FAX. 0195-68-7476
お問合せ ▶ 営業部 福森 敏幸 TEL. 080-8206-1795
E-Mail: mde1687@gmail.com

2017年9月作成



加工棟



成形加工棟

■主要設備

- 射出成形機 ● フライス盤
- 成形研削盤 ● マシニングセンター
- 放電加工機 ● ワイヤ放電加工機
- 細穴放電加工機 ● コンターマシン
- 3D CAD ● 測定顕微鏡

■会社概要

社名 株式会社M・D・エンジニアリング
代表者 代表取締役社長 田村 誠
設立 1997年2月
資本金 300万円
所在地 〒028-7302 岩手県八幡平市松尾寄木第12地割1番25
連絡先 TEL. 0195-68-7475(代表) FAX. 0195-68-7476
URL <http://www.md-e.jp/>
事業内容 精密金型設計製作販売
精密部品等設計製作販売
射出成型品販売
主要取引先 自動車、コネクタ部品、家電、
建築、カメラ関連の企業

■会社沿革

1997年2月 M・D・エンジニアリング設立
CADによる金型設計業務を開始
2002年7月 放電加工機・ワイヤー放電加工を導入し、
金型加工を開始
2005年4月 射出成形機を導入し、成形加工を開始
2009年8月 マシニングセンター(ソディック製MC430)導入
放電加工機(ソディック製AP1L)導入
2006年6月 (株)M・D・エンジニアリングに変更
2007年3月 ワイヤ放電加工機(ソディック製AP200L)導入
2009年10月 八幡平市田頭に工場移転(田頭工場)
2011年8月 マシニングセンター(マキノ製V22)導入
2015年3月 細穴放電加工機(三菱製RH3525)導入
2016年6月 八幡平市松尾寄木に工場移転(松尾工場)