



CORPORATE PROFILE

▶ 商 号	大阪銘板株式会社 DAIMEI PLASTIC CO.,LTD.
▶ 本 社 所 在 地	〒577-0005 大阪府東大阪市七軒家 18 番 15 号
▶ 代 表 者	代表取締役社長 山口 徹
▶ 資 本 金	9,800 万円（資本準備金 94,127 万円）
▶ 事 業 内 容	DAIMEI グループの統括管理
▶ 従 業 員 数	約 280 名（ダイメイグループ全体）
▶ 電 話 番 号	06-6745-6309 (代)
▶ U R L	https://daimai.jp

ダイメイグループ
国内拠点

株式会社メイバンプラスチック茂木
株式会社 DAIMEI AMS
大阪銘板株式会社
株式会社 DAIMEI ECS
株式会社ダイメイ大阪
株式会社ダイメイ・岡山
株式会社ダイメイプラスチック大分

関連会社 (Meiban Group)

中国／中山
マレーシア／ジョホール・バル
シンガポール

▶ 商 号	株式会社 DAIMEI ECS DAIMEI ECS CO.,LTD.
▶ 所 在 地	〒577-0005 大阪府東大阪市七軒家 18 番 15 号
▶ 資 本 金	1,000 万円
▶ 従業員数	約 20 名
▶ 設 立	1985 年（大阪銘板㈱ECS 事業部として）
▶ 主な製品	プラスチック用金型製造、試作製品、その他
▶ 電話番号	06-6745-7360 (代)

※ISO14001 認証取得

▶ 商 号	株式会社ダイメイ大阪 DAIMEI OSAKA CO.,LTD.
▶ 所 在 地	〒577-0005 大阪府東大阪市七軒家 18 番 15 号
▶ 資 本 金	5,000 万円
▶ 従業員数	約 50 名
▶ 設 立	1959 年（大阪銘板㈱大阪事業部として）
▶ 主な製品	家電部品、自動車部品、その他
▶ 電話番号	06-6745-6301 (代)

※ISO9001/14001 認証取得

▶ 商 号	株式会社ダイメイ・岡山 DAIMEI OKAYAMA CO.,LTD.
▶ 所 在 地	〒709-2124 岡山県岡山市北区御津高津 1630 番地 12
▶ 資 本 金	5,000 万円
▶ 従業員数	約 30 名
▶ 設 立	1979 年（大阪銘板㈱岡山事業部として）
▶ 主な製品	家電部品、自動車部品、その他
▶ 電話番号	086-724-2121 (代)

※ISO9001/14001 認証取得

▶ 商 号	株式会社 DAIMEI AMS DAIMEI AMS CO.,LTD.
▶ 所 在 地	〒630-8003 奈良県奈良市佐紀町 3333 番地
▶ 資 本 金	5,000 万円
▶ 従業員数	約 20 名
▶ 設 立	1970 年（大阪銘板㈱奈良事業部として）
▶ 主な製品	アミューズメント
▶ 電話番号	0742-33-3543 (代)

※ISO14001 認証取得

▶ 商 号	株式会社メイバンプラスチック茂木 MEIBAN PLASTIC MOTEGI CO.,LTD.
▶ 所 在 地	〒321-3701 栃木県芳賀郡茂木町大字山内 111 番地
▶ 資 本 金	9,500 万円
▶ 従業員数	約 40 名
▶ 設 立	1990 年
▶ 主な製品	自動車部品、家電部品、その他
▶ 電話番号	0285-62-0088 (代)

※ISO9001/14001 認証取得

▶ 商 号	株式会社ダイメイプラスチック大分 DAIMEI PLASTIC OITA CO.,LTD.
▶ 所 在 地	〒879-0465 大分県宇佐市大字下拝田字後山 617 番地 1 号
▶ 資 本 金	5,000 万円
▶ 従業員数	約 80 名
▶ 設 立	2006 年
▶ 主な製品	自動車部品
▶ 電話番号	0978-34-9556 (代)

※ISO9001/14001 認証取得

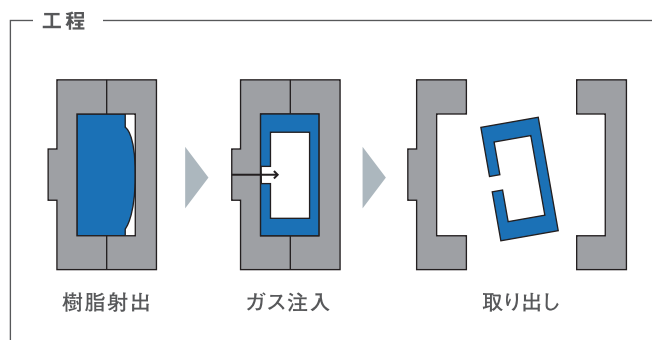


TECHNOLOGY-I

精密部品から大型部品まで多種多様なプラスチック成形・2次加工にお応えできます。
不具合現象解消、工程の簡素化、軽量化などあらゆるニーズに対応可能です。

Gas Assist Injection ガスアシスト成形

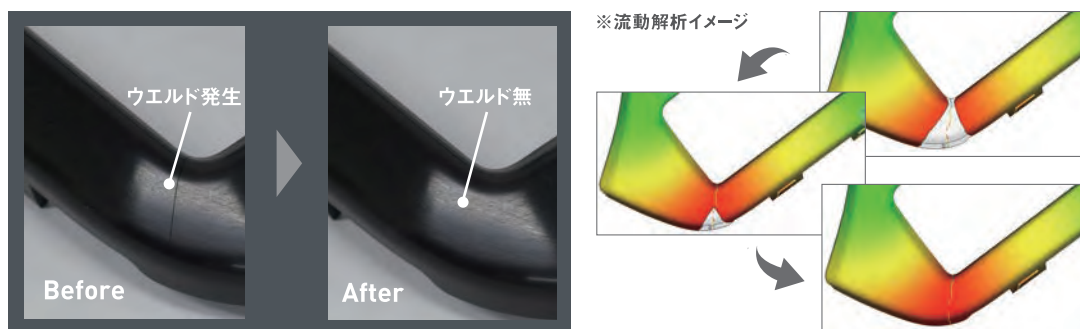
軽量化



溶融樹脂射出後、樹脂中にガスを注入して中空状態にすることにより、製品の軽量化が可能。
また製品全体に均一圧力をかけることにより、ヒケ・反り・変形等の改善に効果を発揮。

Weldless Injection ウエルドレス成形

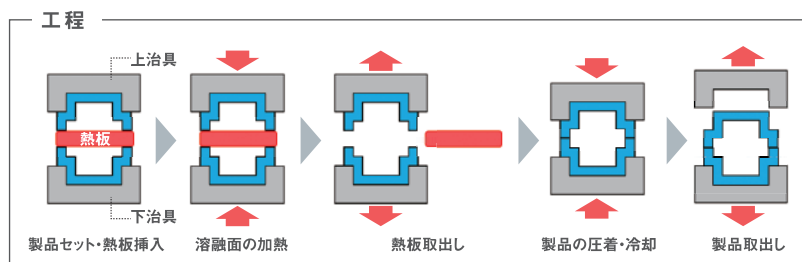
ウエルドレス
対策



流動解析を用いてウエルド箇所を特定し、金型に部分的に熱源（ヒーター）を設置する事によりウエルドレス製品を実現。
ウエルドを金型面から対策する事により、問題を初期段階から潰す事が可能。

Hot Plate Welding 熱板溶着

樹脂溶着



2つの製品をセットし加熱した熱板を部材に押し当てて溶かし、
冷えて固まる前に相手物を押し付けて接合する加工法。
強固な粘着面を持ち、さらに複雑な形状の中空製品の加工が可能。



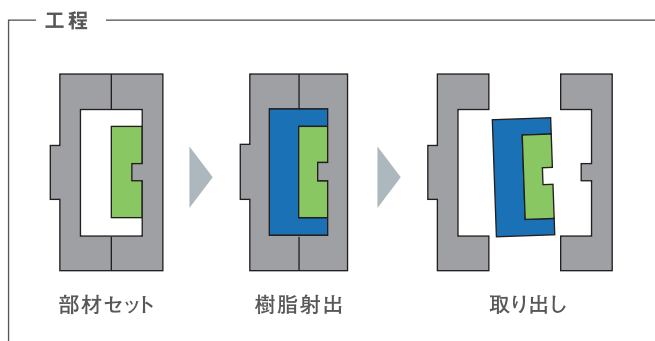


TECHNOLOGY-Ⅱ

精密部品から大型部品まで多種多様なプラスチック成形・2次加工にお応えできます。
不具合現象解消、工程の簡素化、軽量化などあらゆるニーズに対応可能です。

Insert Injection インサート成形

コスト
低減



金型に複合したい部材をセットし、その後射出成形する事により異材複合製品を成形工程のみで実現。
ASSY工程を省く事により、生産性UP、コスト低減が可能。

Heat & Cool ヒート&クール

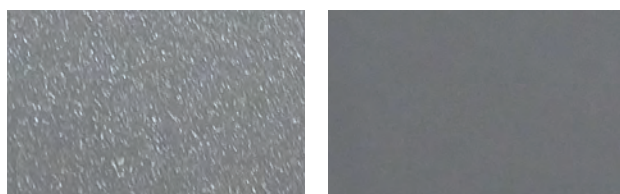
高光沢



溶融樹脂射出時の金型温度を高温に保つ事により、成形工程で高光沢かつウエルドレスの製品を実現する事が可能。
また急速に昇温降温を行う事により転写ムラ・反りの改善に効果を発揮。

Paintless Surface 塗装レス

コスト
低減



メタリック材を樹脂に含有させて成形する事により、
2次加工品のような外観を成形工程のみで実現。
塗装工程を省く事により、生産性UP、コスト低減が可能。





MOLD-I

小物精密金型製作を中心に、最大3tまでの金型製作が可能です。

各種試作・金型設計・金型製作・成形トライまでの一貫した生産システムで、あらゆるニーズにお応えします。

Production Process

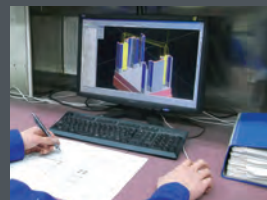
試作から対応可能で各種試作内容に応じます。その後金型設計に移り、加工データを作成します。



試作



CAD



CAM

各部品をフライス盤を用いて穴開け加工を行い、マシニング加工・ワイヤカット加工・研磨加工・放電加工を行います。迅速かつ正確に加工する為、チームワークを大切に経験や加工技術を駆使し、高精度の部品を製作します。



フライス盤



マシニング



ワイヤカット



放電加工

部品を磨いて入子の組み合わせを行い、それをモールドベースに組み込み金型の完成となります。その後トライ&エラーを経て成形メーカーへ金型を搬送します。



磨き



組み立て



成形トライ

History of ECS

金型工場



1985 金型の研究開発を目的にECS事業部を設立 (ECS=エンジニアリングセンターサービスの略称)

1991 ギア等の製作対応の為、設備増設(ワイヤカット機1台、放電加工機1台)

1996 シャーシ、ジャンクションブロック等の製作対応の為、設備増設(マシニング2台、ワイヤカット機2台、放電加工機2台)

2001 金型第2工場増築

2004 導鑽版等の製作対応の為、設備増設(マシニング1台、ワイヤカット機1台、放電加工機1台)

2006 3tクラスの金型を増産する為、設備増設(マシニング4台、ワイヤカット機1台、放電加工機1台)

2015 ECS事業部 設立30周年

To the next time.



MOLD-II

精密金型からAV機器意匠部品、自動車内装部品と多岐に渡り金型製作を行っております。
その一部をご紹介します。

Product Introduction

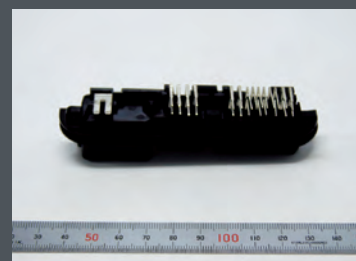
Consumer electronics



ギア



導光板



フロントパネル



カメラ筐体



テレビ置台



ビデオカメラ筐体

Automotive



アシストグリップ



ドアグリップ



ジャンクションブロック



シャッターボックス



グリルスピーカー



ガードアッパー

量産金型が壊れてお困りの " 樹脂成形メーカー " 様へ

Daimei Repair Works
ダイメイ リペア ワークス

休日対応
可能

樹脂金型のトラブルならDRWへおまかせください!

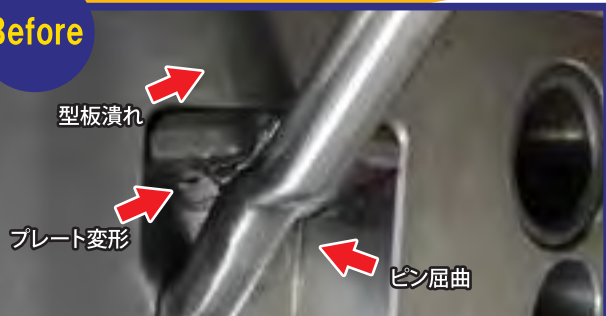
金型の 修理&メンテナンスを スピード対応!

- 金型の診断や保全にも出張修理ご相談ください

- ✓ 古い金型や、図面が無い金型でもOK!
- ✓ 他社製の金型や、海外製の金型でもOK!
- ✓ 修理部品の図面化もOK!

当社が30年で培った金型の技術と経験で壊れた金型を迅速、丁寧に修理します。

Before



修理依頼内容

スライドコアの摺動不良による、アングュラピンの屈曲。モールドベーススライドまわりの破損

After



修理作業内容

アングュラピンの交換。アングュラピン押さえ板の溶接修理。型板潰れの溶接修理。ロッキングプレートの新作。スライドコア突合せの確認

【所要日数: 約3日】



メンテナンスの流れ



引き取り



診断



溶接/加工



磨き/仕上げ



組み立て/金型調整



出荷/引き渡し



保有設備



マシニングセンタ



放電加工機



ワイヤー放電加工機



レーザー溶接機

精密アルゴン溶接機
NCフライス盤
研削盤
汎用旋盤
超音波洗浄機
三次元測定機
デジタルマイクロスコープ

お気軽にご相談ください!

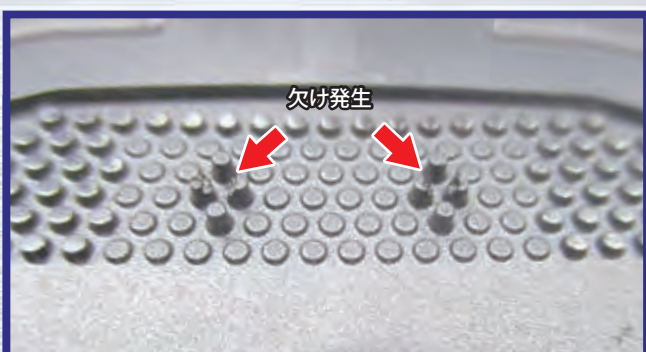
対応可能サイズ: 3t以下

お問合せ先: (株)DAIMEI ECS DRW担当 TEL: 06-6745-7360 ✉ drw@daimei.jp

Before



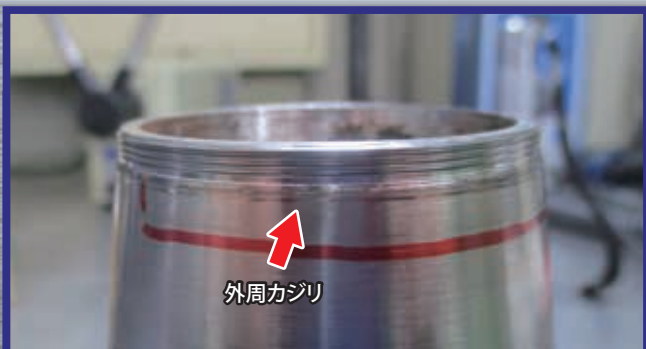
修理依頼内容 金型の薄肉部が折損した



修理依頼内容 金型が欠けてしまった

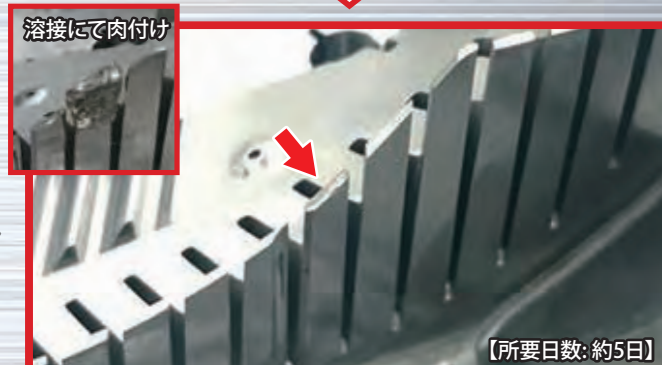


修理依頼内容 エジェクターピンの衝突によって金型がめくれてしまった



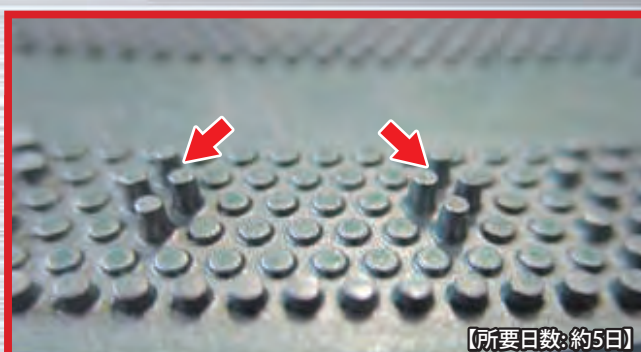
修理依頼内容 摺動部のカジリで、製品外周にバリがでしまう

After



【所要日数: 約5日】

修理作業内容 折損部に溶接肉付けし、放電加工後、磨き仕上



【所要日数: 約5日】

修理作業内容 凸形状に溶接後、放電加工を行い磨き後シボ入れ



【所要日数: 約5日】

修理作業内容 めくれを除去後、溶接・放電加工を行い磨き仕上



【所要日数: 約5日】

修理作業内容 溶接後にマシニング加工を行い磨き仕上後摺動の確認

大型製品や多数パーツの造形品の一括プリントもおまかせください

formlabs  Form 3L



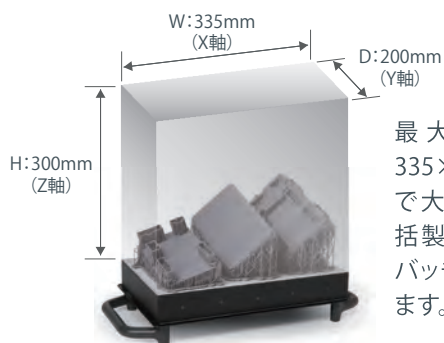
3D Printing Service

3 D プ リ ン ト サ ー ビ ス

大型造形に対応!

大阪銘板(株)では、Formlabs Form 3L による造形サービスを行っています。
大容量の造形サイズで試作をサポート致します。

最大造形サイズ



最大造形サイズ
335×200×300mm
で大型試作品の一
括製作や小型品の
バッチ生産に対応し
ます。

最大造形サイズ (WxDxH)	335×200×300mm
積層ピッチ	25-300μm
XY軸解像度	25μm

滑らかな表面

光造形 (SLA) 方式3Dプリントならではの滑らかな表面と
高精細なディテールを実現します。



磨き加工を施した成形品を
思わせるForm 3Lでの造形
物は、ディテール確認を行
う最終段階の試作や消費
者向け最終製品の製造に
も対応可能です。

一貫した精度

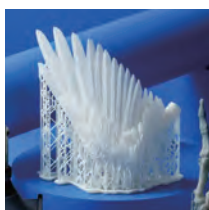
均一な造形品質を確保するレーザーとミラーにより、
ビルドプラットフォーム全体にわたってXY軸解像度
25ミクロンを実現します。

材料 (一例)

White Resin

高精細なプロトタイプや模型製作に

マットな質感の表面、非
透明な外観、精細なディ
テール表現のレジン。
ニュートラルな色調は最
後に塗装等で着色を行う
パーツの下地としても適
しています。



Rigid 4000 Resin

頑強さが求められる試作品に

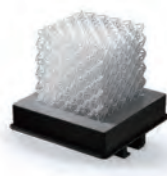
ガラス充填により強化さ
れたレジン。滑らかで光
沢のある仕上がり。
僅かに曲がることが求め
られる硬く高強度な部品
に最適です。
一般的な耐荷重性用途に
適しています。



Elastic 50A Resin

軟質シリコンライクなプロトタイプに

最も柔らかいレジン。
通常シリコンで製造され
る部品の試作に適してい
ます。曲げ、伸び、圧縮等
の負荷に耐え、割れること
なくすぐに元の形状に戻
る特性が必要な場合に適
しています。



Form 3Lの造形例

Big Parts Big Ideas

ヘルメット



実寸大の登山用ヘルメットのプロトタイプ

- ・材料: Draftレジン
- ・プリント時間: 8時間
- ・パーツ製作: Black Diamond Equipment社

ノズル



何十もの製品サンプルを製造

- ・材料: Greyレジン
- ・プリント時間: 59時間
- ・パーツ製作: Formlabs

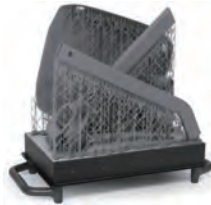
治具



治具

- ・材料: Tough 2000レジン
- ・プリント時間: 33時間
- ・パーツ製作: Continental

シャベル



雪かき。3パーツから成るアセンブリ

- ・材料: Greyレジン
- ・プリント時間: 52時間
- ・パーツ製作: Black Diamond Equipment社

汎用性の高い
大容量3Dプリンタで、
大規模製造を
素早く行えます

筐体



重症患者用人工呼吸器のサンプル

- ・材料: Greyレジン
- ・プリント時間: 60時間
- ・パーツ製作: Minnetronix

大きな造形面にも
一貫した正確性と
ディテールを実現します

スプーン



形と機能用のプロトタイプング

- ・材料: Draftレジン
- ・プリント時間: 23時間
- ・パーツ製作: OXO

※プリント時間とコストはパーツの形状、材料、レイアウト、向き等により変動します。

試作をご検討の際は、お気軽にご相談ください

お問合せ先：大阪銘板(株) TEL : 06-6745-6309