

シーズ技術名

加工不良を徹底的に抑え込む
プレス加工DXシステムの開発

技術分野分類 5502：生産工学・加工学

技術キーワード (2)生産システム

産業分類 E-24：金属製品製造業

内 容	概 要	金属プレス加工では、金型の異常による不良品発生が問題となる。そこで、金型内部に各種センサーを設置して稼働中の金型状態を「見える化」することで、素早く異常を検知して不良品発生を抑えるシステムを企業と共同開発した。
	従来技術・ 競合技術 との比較 (優位性)	金型内部に埋め込んだ荷重センサーや変位センサーなどの複数のセンサー情報を一括して管理することで稼働中の金型状態を可視化し、不良品の発生を素早く検知することができる。
	本技術の 有用性	これまで見られなかった金型内部状態の「見える化」を実現した。これにより加工不良を徹底的に抑え込むことができる。
関連情報 (図・表・写真等)		<p>ひずみセンサー</p> <p>荷重センサー</p> <p>AE センサー</p> <p>各種センサーを埋め込んだ金型</p>  <p>センサーデータのリアルタイム参照</p> <p>過去データの参照</p>
適用可能製品		金属プレス金型、樹脂プレス金型
技術 シーズ 保有者	氏名 所属・役職	長洲 慶典 長野県工業技術総合センター 精密・電子・航空技術部門 加工部 主任研究員
技術 シーズ 照会先	窓口 TEL/FAX e-mail	長野県工業技術総合センター 技術連携部門 026-268-0602 / 026-291-6243 gijuren@pref.nagano.lg.jp

■知的財産

■試作品状況 無 提示可 提供可

作成日 2024 年 12 月 16 日