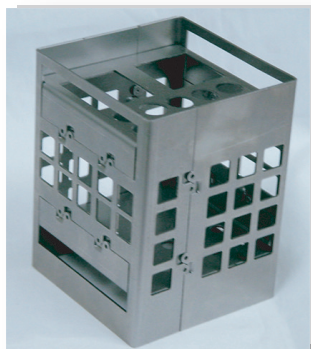


ジップテク金型

溶接工程も含めた板金トータルコストを大幅カット！



現状の問題点

この作業が抱える問題点を再確認してみましょう。

①溶接

- 熟練工が必要
- 熱による歪みが生じる
- 後作業が必要
(サンダーがけ等)

②スポット溶接

- 歪みが生じる
- 加工の良し悪しでスキ間等が均一化出来ない
- 後作業が必要

③ネジ・ビス止め

- ズレが生じる
- 外観に問題がある

共通問題点

- 時間がかかる
- 人手がかかる
- 設備投資が必要

解決策

新しいジョイント方法の提案です！ 異材同士の接合もOK！

仕組みはいたって簡単。

金型で加工したアタッチメント部分同士をはめ込むだけ。

既にご導入のお客様からはコストダウン、工程改善につながった実例が続々と報告されています。

「ジップテク金型」が板金加工の新しい流れを生み出します。



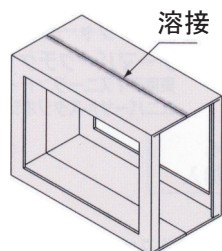
まるで魔法の
ジョイント！



■特徴

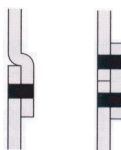
- 筐体組合せ部、ツギ合せ部にスポット溶接、段差曲げ等の工程が省略できます。
 - ジップテク加工は部品合せの位置決め機能を併せ持っていますので、組合せ時の治具はもちろん、位置決めのためのダボ出しやハーフパンチ加工も不要になります。
- また、組み立て間違いが発生し難い構造です。

■ジップテクと溶接の筐体組立の比較

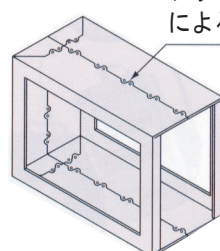


溶接

●接合部分



●従来の溶接による組立



ジップテク加工
による継ぎ合せ

●接合部分



●ジップテクによる組立

<自販機業界をはじめ、ジップテク金型の採用が進んでいます!>

●金型の技術情報は弊社ホームページでもご覧頂けます。<http://www.conic.co.jp/>

●ご不明な点がございましたら…株式会社 **コニック** 金型相談室 ☎0120-0529-78 若しくは弊社販売代理店までお問合せ下さい。

株式会社 **コニック** 金型センター

〒709-4321 岡山県勝田郡勝央町太平台10-5 ☎0120-0529-39 ☎FAX 0120-0529-55