

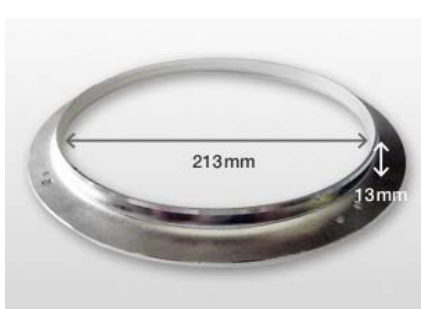


プレス加工コストダウンニュース

材質を問わず、薄く、強く、軽く、板厚も均一に、形状も自由自在に加工できる高度な深絞りの技術を持つ加藤製作所なら、必ず安心・安全な製品づくりのお役に立てます。



オール切削から絞り加工+切削への工法転換

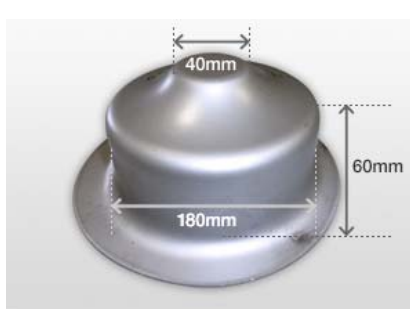


こちらの製品は、ロボットに使用する部品で穴位置精度や穴径に対して、高い真円度が求められていたことから以前は切削加工を行っていました。しかし、数が出る製品で、切削による加工を行っている場合切粉が多く材料費が無駄になり、加工に時間がかかることから、コスト面で折り合いのつかない場合が多くみられます。そこで、当社では絞り加工によりある程度の成形を行い、その後、機械加工による精度保証を行う様に提案しました。その結果、大幅なコストダウンを実現しました。既存部品の加工コストダウンを検討されている方は、絞り加工の加藤製作所にお任せください。

ワーク名称：リング 加工方法：絞り加工

業界：産効 材質：SPCC

高精度部品もプレス+機械加工により一貫生産



こちらの製品は、お客様から要望をいただいた際に製作を行ったモーターカバーのトライ品です。お問合せ内容は、軸受部とカバー部分を一体化成形できないかというものでした。しかし、同芯度0.03という高い精度要求が、最大径180mmもある製品に対して行われていることから加工自体が非常に難しい形状であると言えます。そこで、当社ではプレス機により大まかな形状加工を行い、社内設備での機械加工により精度だしを行いました。社内での一貫生産となることから、リードタイムも短く、提供が可能となります。カバー形状品は、精度にかかわらずプレス成型を検討し、その後、精度だしを他工法で検討するという発想が大切になります。まずは当社に相談ください。

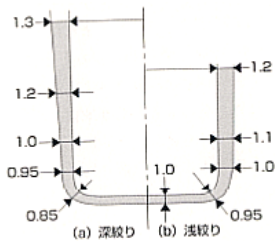
ワーク名称：タンク 加工方法：絞り加工

業界：家電 材質：SECC

当社の加工技術・加工領域に関するご紹介

対向液圧プレスによる絞り加工技術④

前回のニュースに引き続き、対向液圧プレスによる絞り加工技術についてご紹介をいたします。絞り加工の場合、その深さが深くなるほど、底面と側面の板厚が異なってしまう（フランジ部ほど厚く、底面ほど薄くなってしまふ）ために、製品の品質が安定しないと言われています。一方、当社が提供する対向液圧プレスによる成形では、板厚の変化を一般のプレス加工と比較して、半分以下に抑えることができ、品質の安定と歩留まりの改善を図ることが可能となります。絞り加工は、加藤製作所にお任せください！



一般的な絞り加工

板厚1.0mmのアルミニウム材
もっとも厚くなる箇所 3.0%
もっとも薄くなる箇所 ▲1.5%



対向液圧プレスによる絞り加工

板厚1.25mmのアルミニウム材
もっとも厚くなる箇所 1.6%
もっとも薄くなる箇所 ▲6.4%

～今月の一言～



JQA-AS0175

最新ニュース：JIS Q 9100（2016年版取得）

当社は、航空宇宙関連の部品供給も行っていることからJIS Q 9100（2009年版）を2016年より取得しています。こちらは世界的にもみても品質要求の高い認証規格で、航空宇宙分野におけるトップメーカーに対して製品やサービスの優秀性のアピールにつながる規格となっています。当社では、前号でもご紹介をしたように、国内の航空機メーカーなどに向けて部品供給を行っており、品質保証体制が求められていました。今年の12月には、JIS Q 9100（2016年版）への移行審査を受ける予定となっています。今後も航空産業等の分野に対しても安定した高品質体制を整えていきます。

深絞り技術をご紹介します！カバー・タンクなどの設計・製作でお困りの際には、ご相談ください！

株式会社加藤製作所では、プレス加工技術の中でも絞り加工技術を得意とし、タンク・カバー部品などの量産加工に対応しています。対応可能な材質は、鉄系の材料はもちろん、ステンレス・アルミ・チタン・ハステロイ等、様々です。技術ニュース内でご紹介をした以外にも、これまでに製作してきた事例などを絞り加工.comに随時更新してまいります。量産品の設計される際に、考えて頂きたいプレス加工におけるポイントなども掲載しています。ご不明点や知りたい情報がありましたら、お気軽にご相談ください！

絞り加工、プレス絞り加工、絞り、深絞り

絞り加工.COM

複雑な形状の深絞り加工 加工の難しい材質の深絞り

☎ 0573-65-4175

FAX 0573-65-4177

株式会社加藤製作所

担当/営業部 西尾・兼松（アシスタント 吉田）