

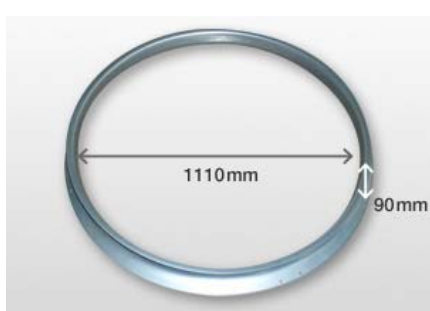


プレス加工コストダウンニュース

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。



Φ1000mm オーバーの絞り加工もお任せ！

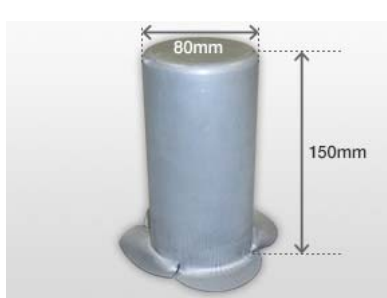


こちらの製品は農事用換気扇向けのリング形状部品です。絞り加工により一体成形された部品となり、大きさも直径が1000mm超、高さも90mmとなっています。一般的に径が大きな絞り加工は端面がたわむとされており、中心から径の外側方向への平行度を保つことが非常に難しいとされており、他社では加工困難であるとされていました。

一方、当社では水圧で深絞り加工を行う対向液圧プレスによる成形を行うことで“たわみ”の解消を実現しています。品質も安定させつつ絞り加工の量産メ리트の提案も可能となっています。

ワーク名称：リング 加工方法：絞り加工
業 界：家電 材質：SSAD

直径に対して、1.875倍の深絞り加工を実現！



こちらの製品は、加藤製作所の独自技術である対向液圧プレスによる深絞り加工品です。当社では、これまでタンク部品やケース部品等、絞り加工による筒形状品を数多く製作してきました。こちらの製品は、亜鉛めっき鋼板を使用した深絞り加工品で当社技術の加工限界まで追い込んだ製品となります。

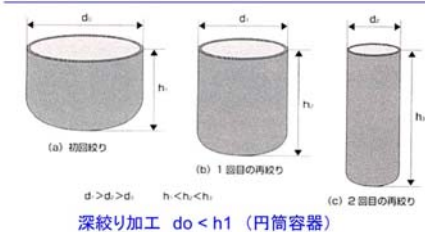
以前の技術ニュースでも紹介していますが、一般的なプレス機による絞り加工と比較して、当社が保有する対向液圧プレスによる深絞り加工は、38%超の深さを加工することが可能とされています。こちらの場合にも径の大きさに対して、1.875倍までの深絞り加工を実現しています。筒形状の深絞りなら加藤製作所にお任せください。

ワーク名称：タンク 加工方法：絞り加工
業 界：トライ品 材質：亜鉛メッキ鋼板

当社の加工技術・加工領域に関するご紹介

絞り加工における基礎の基礎①

初回絞り加工と再絞り加工の関係



初回絞り加工と再絞り加工の関係

絞り加工に関する考え方について紹介をいたします。今回フォーカスするのは、絞り加工における成形回数についてです。絞り加工というのは、1回で絞れる深さには限界がある為、材料ごとの限界絞り比、または限界絞り率等の数値でもって、比較することにより何回で加工するかを判断することになります。その為1回で絞れなければ2回、3回と何回も絞り加工を繰り返すこととなります。ただし、成形を繰り返すたびに材質が痛む為、絞り回数を減らすことは品質面で有益であり、設計のポイントになります。

～今月の一言～



対向液圧プレス

最新ニュース：新設備導入のお知らせ！

この度加藤製作所では、2017年11月に(株)アミノ製の対向液圧プレスの3号機の導入が決まりました。これまでは400t近い加工圧が可能となる対向液圧プレス機を2台保有し、試作から月産5000個程度までの深絞り加工に対応してきました。新たに一台増やすことでより柔軟な量産対応が可能となります。対向液圧プレス機3台を保有する会社は日本も数少なく、絞りの加藤の体制が強化されます。

絞り加工品の試作・量産を検討中の方は加藤製作所にお任せください。

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)