

塑性加工の総合専門誌

プレス技術

8

2009
Vol.47
No.9

PRESS WORKING

特集

金型製作の最適化とワイヤ放電加工

好評連載

短期間で手が打てる車体プレス部品成形の定石 / 「材料のロス」徹底解剖



RF-A セパレートロールフィーダ

RF15A-SRF

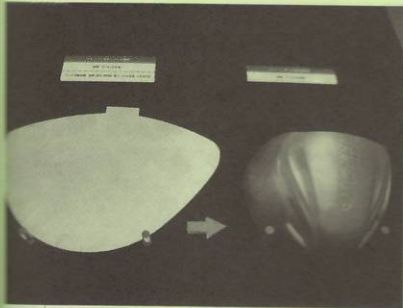
RF20A-SRF

DIMAC

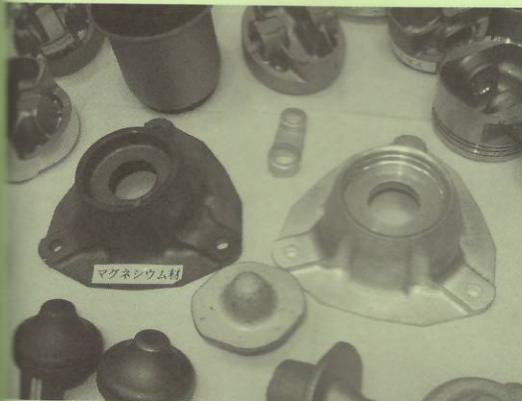
ダイマック株式会社

イキヤ
。材質

プラスチック
から表
貫生産。

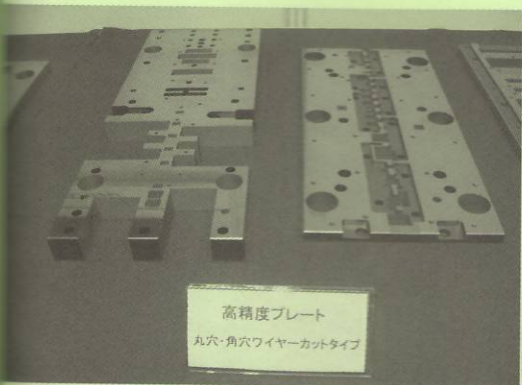


チタン合金を絞り加工したゴルフドライバーのボディ。複雑なデザインを施したボディの全型も内製している。
株式会社遠藤製作所 (<http://www.endo-mfg.co.jp/>)



自動車車台とダンパーを締結する冷鍛部品(左：マグネシウム、右：アルミ)で2工程で成形する。強度部品のためキズ・打痕や流動上のしわが出ない工法を確立した。
宮本工業株式会社 (<http://www.miyamoto-ind.co.jp/>)

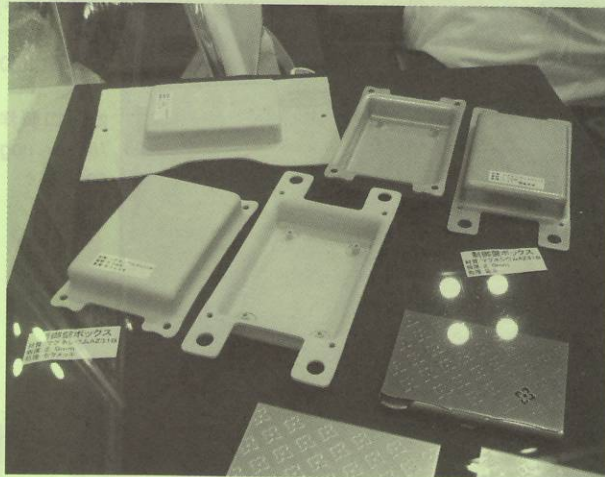
で行った
μmを
量という



写真左のモバイル機器部品用プレートは7回、写真右のコネクタ用プレートは5回切りのワイヤカット加工で精度出しを行う。型材はいずれもSKD 11。
株式会社東洋プレジジョン (<http://www.toyo-pre.co.jp/>)

削加工
げ部品と
にした。
(co.jp)

制御盤ボックスの成形サンプル。板厚2mmのAZ31Bを角筒絞りし、底部四隅にボス出しがしてある(特許出願中)。150tサーボプレスを用いて280℃温間成形で行う。
山野井精機株式会社 (<http://www.yamanoiseiki.co.jp>)



鼻毛カッターの外刃。順送金型で全体の形を絞り加工した後、サイドカム方式で溝入れを行う。従来の焼結金属(MIM)に研磨を施す工法に比べて1/4のコストダウンに成功。
株式会社大垣精工 (<http://www.ogakiseiko.co.jp>)

写真左側は電子・通信機器向け機構部品の成形例。小物絞り部品からコイニングへと主力を移してきた。金型はすべて内製し、メーカーへの工法転換提案も盛ん。
株式会社松下製作所 (<http://www.matsushitass.com>)

