

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**

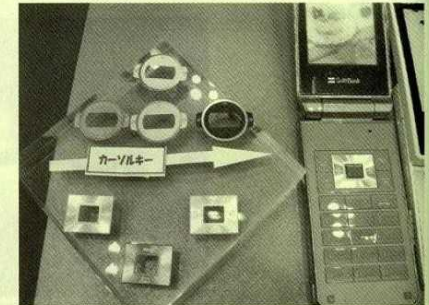
好評連載 短期間で手が打てる車体プレス部品成形の定石/「材料のロス」徹底解剖



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

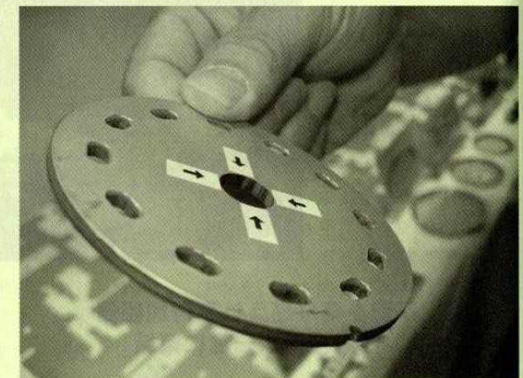


スピーカーの放熱板の工法転換例(写真中央)。アルミダイキャスト+溶接から順送機による2部品一体加工に成功した。材質はA1050で板厚は1.5mm。
南日伸精工(<http://www.nisshin-seiko.co.jp>)



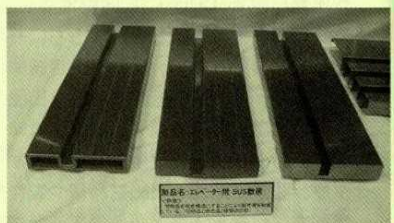
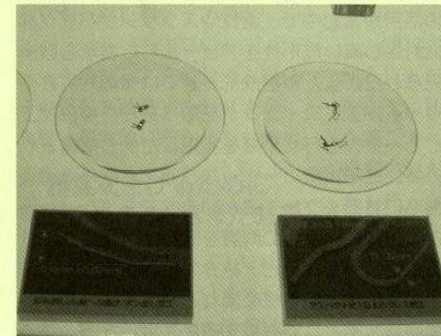
携帯電話のカーソルキー。アルミニウムをブラスト処理後、アルマイト処理で着色する。プレスから表面処理、レーザーマーキング仕上げまでを一貫生産。
株ソデーナゴノ(<http://www.soode.co.jp/>)

深絞り加工を得意とし、厨房用品や調理器具などを数多く生産。ゼリー型は一枚板を異形絞り加工をしている。材質はSUS304。
株日本メタルワークス(<http://www.nmw-j.co.jp>)



超薄物プレス加工では板厚8μmからのプレス加工が可能。材厚公差プラスマイナス5μmという高精度を誇る。金型の設計製作、プレス加工、表面処理までを一貫生産。
株ミスズ工業(<http://www.miszu.co.jp>)

抜き加工とシェーピング加工を1工程で行った製品。写真中心部の丸穴の面粗さは2μmを実現。金型のメンテナンスには特に気を遣うという。
株関プレス(<http://www.sekipress.jp/>)



エレベータのドアレール。SUS304の切削加工部品(写真右)から工法転換を図り、板金曲げ部品と補強材との組合せ(写真左)でコストを1/5にした。
日本ゲージ株(<http://www.nihongauge.co.jp/>)