

月産数量：研究開発

▶被加工材・部品の特徴

①長さ 300×ヨコ 35×高さ 10 のフランジ曲げ ②ヨコ 120×タテ 40×高さ 25 のビード付き曲げ

○材質：SAPH 1180 P ○形態・形状：

○板厚：1.6 t ○材料取り：

▶使用機械

○型式：アマダ サーボプレス SDE-2025 ○加圧能力：200 t

▶金型

○金型形式：〔単発〕 ○加工工程数：1

○パンチ材質／硬度：非公開 ○ダイ材質／硬度：非公開

○表面処理（パンチ／ダイ）：非公開

○型構造におけるポイント、その他工夫点：非公開機械仕様／加工条件：

▶加工条件

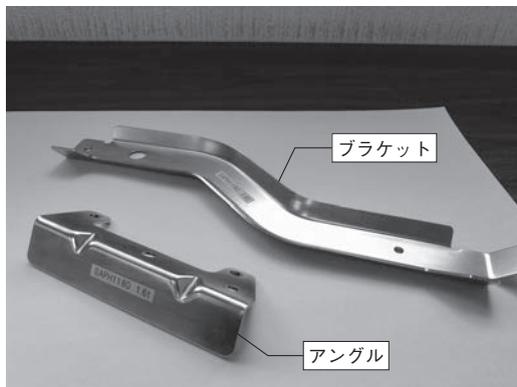
○spm：パルス加工 ○加工油：日本工作油 GE

○給油方式：手塗り

▶加工のポイント

高張力 1180 Nm² のスーパーハイテンは普通のクランクプレスで加工を行うとワークに割れが発生したり、強いスプリングバックの為に求められる形状ができない。

当社ではサーボプレスのパルス加工を使い、金型は冷間鍛造のエッセンスを取り入れた金型を使って、パルスの回数、各パルス毎の加工深さを試行錯誤して製品形状をつくり上げた。



▶金型メンテナンスと寿命管理の工夫など

当社ではプレス金型および冷間鍛造金型のいずれも内製にて製作しており両者の長所を取り入れた長寿命金型を製作している。

北東工業(株) 代表取締役 金田和久

〒490-1435 愛知県海部郡飛島村大字梅の郷字東梅 16-1 TEL: 0567-55-2051 FAX: 0567-55-1973