

東海精密板金加工 技術ニュース

薄板精密板金加工の中でも **アルミ** 製作事例を多数掲載！

今月も、当社で取り組んでいるアルミの精密板金加工事例について取り上げます。先日は、掲載事例として4つの事例を紹介していましたが、本号では各事例について“サイズ”、“板厚”、“材質の詳細名称”、“加工におけるPOINT”等について紹介をしていきます。4つの事例について紹介をしていますので、アルミの板金加工品について検討されている方には、ぜひとも読んでいただければと思います。また、今後はアルミの溶接を含めたより難しい加工事例についても紹介を行っていきます。アルミは軽量化など、時代ニーズに適した材料の為、多くの市場で使用用途は広がりを見せると当社では考えており、お客様からは製品化を検討中の製品やアルミの加工形状でお困りの加工品についてご相談・お問い合わせをいただければと思います。

アルミの薄板板金・精密板金加工でお困りの場合には、東海進研にお問い合わせを！

アルミ製作事例①



OA事務機器で使用するアルミプレート

サイズ	H130 x W124 x D45
板厚	t = 1.5mm
材質	A5052

レーザー×金型の複合ブランク加工で最適コストで切断加工を実現！

アルミ製作事例②



OA機器で使用するアルミ底板

サイズ	H51 x W44 x D42
板厚	t = 1.0mm
材質	A5052

複数回曲げの為、曲げ加工の順番を考慮し、最適寸法出しに成功！

アルミ製作事例③

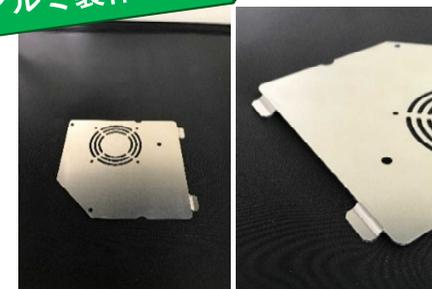


アルミ製HDD取付板

サイズ	H168 x W112 x D53
板厚	t = 1.0mm
材質	A5052

アルミ取付板に対する小径穴の連続加工をレーザー加工で実現！

アルミ製作事例④



OA機器向けアルミ取付板

サイズ	H140 x W126 x D7
板厚	t = 1.0mm
材質	A5052

アルミ材に対する円弧形状の溝加工をレーザー加工機で加工

精密板金加工技術の勘所 第13回—アルミの溶接組立について—

アルミ材に対する溶接組立について紹介します。アルミ板を用いた板金加工品を製造する場合、切断・曲げ加工のみで完結する場合と溶接を伴う場合とがあります。実は、多くの企業でアルミ材を敬遠される要因にこの“溶接”という工程があります。一般的な鉄系材とアルミ材を比較した場合の“溶接”における難しさの要因を左に示しています。これらが原因となりアルミ溶接は難しいとされ、設備と技術力を持つ企業にサプライヤーが限定されてしまうのです。

- (1) 加熱中、酸化しやすい
- (2) 母材の表面に酸化膜がある
- (3) 熱集中性が悪く、融点が高い
- (4) 溶け落ちしやすい
- (5) ひずみ易い
- (6) ブローホールを生じやすい
- (7) 溶接割れ傾向が大きい

アルミ材の溶接組立品
製造ネック

【連載コラム】天浜線の車窓から～竜ヶ岩洞のアイス～



『竜ヶ岩洞の塩キャラメルアイス』

今月の天浜線の車窓からは、竜ヶ岩洞について紹介します。竜ヶ岩洞というのは、約2億5000万年前に生成された秩父古生層と呼ばれる地層でできた総延長1,046mを誇る大型の洞窟です。有名になったきっかけは、塩キャラメルアイス(左写真)が静岡のバスガイドがえらぶNo.1アイスクリームに選ばれたことがきっかけでした。この夏の旅行先にいかがでしょうか？

精密板金加工技術ニュース

発行：株式会社 東海進研

東海進研が運営する精密板金加工の技術専門サイト

【産業機器・装置 精密板金加工.COM】

〒431-3314 静岡県浜松市天竜区二俣町二俣1603

TEL：053-925-6063 FAX：053-925-4789

産業機器 精密板金

検索