

東海精密板金加工 技術ニュース

産業装置に関わるコストダウン提案事例について紹介をいたします。

東海進研では、装置やロボット周辺ユニットの機構部品・カバー部品などの製造も行っています。IoTやロボット化などのトレンドもあり、当社に産業機器のカバーや内蔵部品の特注対応の依頼が数多く来ています。当社では、これらの依頼に対してお応えすることはもちろん、図面通りの加工だけでなく、コストダウン提案も行うことでコストメリットの提供が可能となっています。下記にはその一例を掲載しています。

精密板金ケースの曲げ角度変更による溶接固定の省略



装置のケースを製造する場合、写真のような曲げ加工が求められることがあります。この曲げ加工が90度以上の鈍角となってしまうとカバーと干渉を起こしてしまいます。スポット溶接にてケースが鈍角にならないように固定することで干渉を防止できますが、コストアップとなってしまいます。そこで、はじめから90度より少し鋭角に曲げ加工を行うことによって、溶接での固定を行わずにカバーとの干渉を防止することができます。特に意匠性・装飾性などの外観の美しさが求められる医療機器・装置や検査機器・装置などは溶接痕が敬遠される傾向があるので、溶接工程自体を無くすことによって、溶接痕の除去作業に必要となるコストを削減させることができます。

当社ではこのような提案を行うことでお客様に貢献をしています。もちろん、お客様が求められない変更提案は行いません。あくまでお客様のお困りごとを解決することで価値を提供していきます。お困りの製品がございましたら、当社に相談ください。

最新の板金加工事例



OA事務機器用フレーム		OA事務機器カバー		アルミ製センターフレーム	
サイズ	H300 x W150 x D230	サイズ	H400 x W330 x D160	サイズ	H180 x W70 x D65
板厚	t = 0.8	板厚	t = 0.8	板厚	t = 1.0
材質	SECC-ZP	材質	SECC-ZP	材質	A5052

東海進研は薄板の複雑曲げ加工、多段曲げ加工を得意としており、SPCCやSECC材を用いたBOX製作を得意としています。特に複数回曲げを要するような製品を得意としており、切断～曲げ～組み立てまでを一貫して対応することが可能となっています。最適な表面処理方法について打ち合わせ、東海進研からの提案も行っていますので、一度、ご相談ください！

精密板金加工技術の勘所 第17回 –アルマイト処理の必要性–



今月は当社で最近注力材として提供しているアルミ材に関する処理についてご紹介をいたします。アルミ材というのは、酸素と結びつきやすく、空気に触れていると非常に薄い酸化皮膜を作ります。この皮膜があることで素地が保護されるので、一般的に錆びにくい、いわゆる耐食性が良いといわれています。しかし、この皮膜は非常に薄いので、環境によっては化学反応で腐食してしまいます。そのため表面を保護する表面処理が必要となります。最近ではアルミの使用用途が幅広くなっていますので、ここにアルミ材を使用する場合には必要かな？などの疑問も当社に問い合わせください。

【連載コラム】天浜線の車窓から～根堅(ねがた)遺跡について～

今回は、浜松市内にある遺跡について紹介をします。当社が所在する浜松は、人類の進化段階である原人の遺跡が出土したエリアとしても有名です。中でも浜北人は、昭和35年から37年にかけて、東京大学の先生方により、現在の浜北区の根堅(ねがた)遺跡で発見されました。もともと、こちらも石灰岩の採石場で、頭骨片や歯と寛骨(かんこつ)・四肢骨片が出土されています



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