

東海精密板金加工 技術ニュース

今年も一年、お世話になりました！ 来年も東海進研をよろしくお祈りします！



来年は皆様に頼られる営業マンに！

2018年もういよいよあと2週間ほどとなりました。『師走』と呼ばれるだけあり、皆さま慌ただしくされている頃ではないでしょうか？今年も、昨年に続き、市況も好調で忙しい時期を過ごされた方が多かったのではないかと思います。しかし、年末にかけて様々な動きがあり、いい話もありつつ、市況に陰りが見え始めているのも事実です。当社としては、皆様のお役立ちができるよう、技術力はもちろん営業個々人の知識の幅を広げ、浜松No.1の板金加工業を目指していきます。2019年もよろしくお願いいたします！

曲げ角度公差の緩和による加工制限の防止

30分 (0.5°) 等のシビアな曲げ加工・・・



コイニング用の金型しか
使用できない

60分 (1°) に精度緩和で様々な形状が可能



さまざまな金型を使用でき
加工の制限がなくなる

曲げ角度に30分 (0.5°) などのシビアな角度公差を設けると、コイニング (圧力曲げ) 加工での曲げが必要になります。そこで曲げ角度を60分 (1°) の公差に緩和し、精密板金品の加工形状の制限を少なくすることができます。60分 (1°) の角度公差であればコイニング (圧力曲げ) 加工が不要となり、形状制限がされにくくなります。また、鋭角の金型、深曲げ用のグースネックの金型など様々な金型を使用することも可能となります。これにより最適なコストで必要な加工を行うことが可能となります。

今月はステンレス特集！ 精密板金加工事例



SUS430製 精密機器の化粧板		OA機器の部品取付板		SUS304製 ハーネスガイド	
サイズ	H100 x W40 x D20	サイズ	H260 x W105 x D55	サイズ	H110xW45xD60
板厚	t = 0.5	板厚	t = 1.5	板厚	t = 1.0
材質	SUS430	材質	SUS304-2B	材質	SUS304-2B

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。今月は最近お引き合いが増えているSUS430についての特集です！ステンレスの0.5mm～4.0mm程度の精密板金加工は当社にお任せください。メーカー様には、最適な製品となるよう、VA・VE提案も行います！一度、ご相談ください！

精密板金加工技術の勘所 第19回 =アルミの溶接について=



アルミ溶接 最新事例！！

今月は、アルミの精密板金加工事例の中でも溶接を伴う事例について紹介をします。アルミの溶接というのは、皆さんもご存知かもしれませんが、TIG溶接機が必要であるとされています。これは、“仕上がりを重視”した溶接という意味です。特に当社が行うような板金加工の場合、溶接ができていだけでなく、溶接面がきれいに上がり、段差がない状態が求められますので、TIG溶接もしくはレーザー溶接機を保有することがベストであり、外注の場合にも同様の企業に委託をすることで高い品質レベルでの溶接を実現しています。

【連載コラム】天浜線の車窓から ～冬の風物詩！ソラモのイルミネーション～

浜松では、「人と人、街と人とのコミュニケーション」というコンセプトで「はままつ冬フェス in machi」が毎年開催されています。このフェスの見どころは、なんとと言っても、町中に展示されるイルミネーションです。オブジェや街路樹イルミネーション、大型球形イルミネーションなどがあり、浜松のカップル・家族で訪れるには最適です！ぜひ、遊びに行ってください！



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