

東海精密板金加工 技術ニュース

アルミ精密板金加工 特設ページを公開しました！



板厚0.2mm~4.0mmまでの
アルミの薄板・精密板金加工ならお任せください。

- ✓ アルミの板金部品の試作品を作りたい！
- ✓ アルミの量産品についてコストダウンを検討したい
- ✓ アルミの溶接を検討しているが、依頼先がない...

アルミ板金加工品の対応可能サイズ

対応ロット数
1~1000ヶまで

対応板厚
t 0.5~3.0mmまで

材質
A1000,5000番台

アルミ精密板金の特設ページを開設しました！

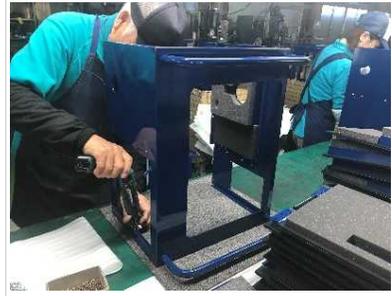
お問い合わせください。アルミの「切断」「曲げ」「溶接」技術を活かして、お客様の求める製品を高品質・最適コストでご提供することをお約束いたします！それでは早速今月の更新事例についてです！今月は、下記の事例を更新しています。一度、ご覧いただければ幸いです！



今月はアルミ材を用いた電子部品用のアルミケースです。形状はもちろん、アルミ材ということで表面に傷がつきやすいため、注意が必要となる製品です。当社では、ブランク・曲げ・溶接まで一貫して対応を行いました！

今回、東海進研では、アルミ精密板金に関する特設ページを開設をしました。これまで、SECC材などの鉄系材料を中心に取扱ってきましたが、軽量化や先ご紹介したノイズキャンセルを目的としてアルミ材（A1000番台・A5000番台）のニーズが高まりを見せています。そこで、昨年より当社でも少しずつ対応可能範囲を拡大してきました。最近では、アルミの溶接が可能な協力会社様とも関係性を作り、加工技術の面で新たな段階にステップアップすることに成功しています。こちらの特設ページでは、アルミの精密板金事例を毎月2~3事例は随時更新していきます。ぜひとも当社の最新事例をご覧ください、気になる事例・加工を検討中の製品に近いものがありましたら、

精密板金加工技術の勘所~精密板金のユニット組立における接着剤のポイント~



金属+樹脂材の異種材接合

板金加工をメインとする東海進研では、以前より樹脂材と金属もしくはゴム材と樹脂材などの異種材の接合を含めた板金加工品のユニット組立を請け負ってきました。接着剤という身近なところというとアロンアルファなどの空気に触れると凝固が始まるような瞬間接着剤をイメージされるかと思いますが、工業製品の場合には、材料同士の組み合わせに応じて、強度や気密性の観点から最適な接着剤の選定がポイントとなっており、1液の瞬間接着材を用いる場合から2液混合で初めて凝固が始まる接着剤までその幅は多岐にわたります。当社ではこの接着材の組み合わせ・用途を過去のお客様への提案やご要望を集め、実際に加工・組立してきた経験から

- ①：接合対象となる材質の組み合わせ
 - ②：接着スピード
 - ③：接着後の使用環境温度
 - ④：乾燥後した後の色味（意匠性）
- を考慮し、さまざまな提案が可能となっています。板金部品では金属同士を溶接し、強度・意匠性を持たせますが、異種材接合においては接着剤の選定がポイントとなるのです。

【連載コラム】天浜線の車窓から~二俣駅の 転車台~

もともと、天竜浜名湖線は二俣線と呼ばれ、蒸気機関車が走っていたとされています。蒸気機関車というのは、機関車の前後が決まっており、折り返しを行う終点駅には進行方向に向けるための回転設備、転車台が設置されていました。今では、あまり目にすることもなくなりましたが、天竜二俣駅は、昭和15年に建造されたまま姿を残しているため、全国的にみても貴重な鉄道の歴史遺産となっています。



鉄道の遺産ともいえる転車台

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