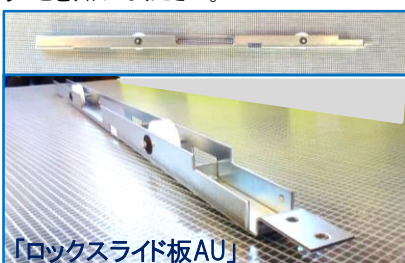


プレス・板金ファクトリー通信 Vol.36

プレ板コラム



みなさん、こんにちは。
私は以前の会社を定年退職し、パートタイマーとして当社に入社し、早13年が経ちました。名前は大和創造と申します。趣味はスポーツで若いころは夏の野球(硬式)、冬はスキー・スケート、ゴルフは30代ころから始めて40年が経過しました。現在は年齢のせいもありゴルフのみです。みなさまご存知の様にゴルフは個人プレーですので、全てが自己責任です。私はそこが魅力を感じているところです。その人の人間性が現われてくるなかなか厳しいものがある訳です。
次に私の業務ですが、飲料の自販機の中に使われている「ロックスライド板AU」という製品の組み立て作業を行っています。8つの部品から構成されており、「後工程はお客様」をモットーに良いものを要求通りに後工程(と言っても最終検査)に納めており、それが直接のお客様であり、また、最終ユーザーに信頼される基本と考えて仕事をしています。スポーツも仕事も大切なことは「正直」である」です。
単純ではありますが私の考えです。プレス・板金ファクトリー通信をお読みの皆様、「我が社にはこういう人間が居る」ということを知ってください。



プレス・板金加工を通じて、お客様の利益を追求する
ニュースレター

プレス・板金ファクトリー通信

板金加工ノウハウ講座 ～タレパン成形金型のピッチ制限～

◎ 板金で成形をする際によく使用するのが、タレパンによる成形です。バーリング加工やルーバー加工など様々な加工が可能ですが、その際に気を付けるべきポイントを今号はご紹介いたします

板金加工の設計をする際にエンボス加工などの成形加工を入れることがあるかと思えます。その際に成形加工を好きな場所にできると言う訳ではございません。タレパンの金型にはストリッパープレートと呼ばれる板おさえと言う部分があります(右図)。実はピッチ(成形加工と成形加工の幅)が狭すぎるとストリッパープレートがすでに加工した成形を潰してしまう可能性があります。

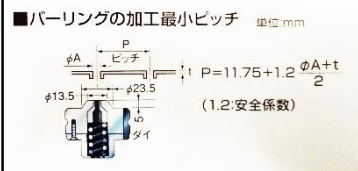
このような事実を知らず、無謀なピッチで成形加工の設計をしてしまうと、汎用金型での成形加工が難しくなります。結果としては、その製品の専用の金型を製作し、コストアップする原因にもなります。

プレス・板金ファクトリーでは、設計・開発の段階から打ち合わせに参加することで、加工時に起こる課題を設計段階で未然に発見する努力をしております。

板金加工には設備や金型からの制約で、ちょっとしたことで実は加工がすごく難しくなることがあります。まずは一度プレス・板金ファクトリーにご相談下さい！



▲タレパンの金型



▲下向きバーリングの汎用型の最小ピッチの計算式

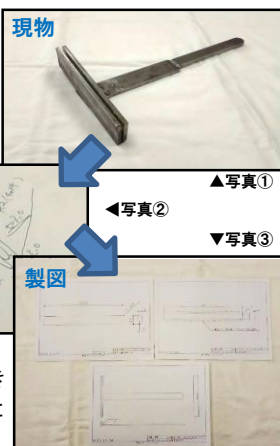
今月のプレス・板金ファクトリー加工事例

◎ 日々の何気ない加工も少し視点を変えてみれば、工数削減やコストダウンにつながることは数多くあります。プレス・板金ファクトリーでは、日々の加工も決して「当たり前」と捉えず、日々チャレンジし、変化をしています！

「作って欲しいけど、図面がない！」さて、どうしよう？

あるお客様からこういったお問合せをいただきました。「現物あるけど図面はないです。製作できますか？」
設計・開発からかなりの月日が経過した製品やしばらく注文が無かった製品、そもそも図面自体が存在しない製品など、板金加工品には図面が無い場合も多いものです。そういった場合に実際に現物を採寸・検証などを行い、工法等をお打合せて決定し作図、加工というパターンも多くあります。

今回、見せて頂いた現物が写真①となります。これをもとにお打合せを実施しました。写真②のように形状や寸法、また工数やコストも考慮しながら検討いたしました。その打合せをもとに製図された図面が写真③となります。このようにプレス・板金ファクトリーでは、図面が存在しない製品の場合もできる限りお客様のご意向やコスト面を踏まえた上でカタチにして製品化することが可能です。



塗装処理・メッキ処理もお任せあれ

◎ プレス・板金ファクトリーでは、板金加工やアッセンブリーのみならず、塗装やメッキ処理まで広く対応させていただいております。

塗装やメッキ処理は専門業者への委託発注となっております。当社のような板金加工業者で塗装やメッキの委託となると品質面の管理状態を疑われるかもしれません。しかしながら、委託業者内での検査や社内の品質管理部門でその品質は厳しく管理されています。

～塗装処理品等の表面処理製品の検査・品質管理方法～

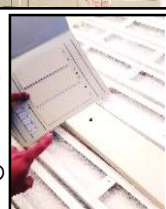
- 1.顧客の塗装基準に則った塗装種・方法であること。
- 2.外観面・塗装面が正常であること。
- 3.塗膜・メッキ膜の厚さの測定(基準内の膜厚内であること)
- 4.付着性(基盤目試験による)
- 5.光沢度・色調(サンプルや色見本との比較)

上記のような検査方法により品質管理を行っています。ただし、塗装やメッキ処理にはバラツキが存在します。特に色調などは処理実施日の温度や湿度、気候などに大きく影響を受け易い上に検査員の目視による色見本との比較検査となります。各検査員の官能的な部分の基準の統制を図れるよう日々、取り組んでいます。



▲各種の色見本

▶色見本と実際の製品との比較検査



プレス板金

検索



<http://www.pressbankin.com/>

発行元:株式会社 ニューテック

住所:群馬県伊勢崎市三室町4421-1

電話/FAX: 0270-62-2872 / 0270-63-1161

URL: <http://www.newtec-inc.co.jp/>