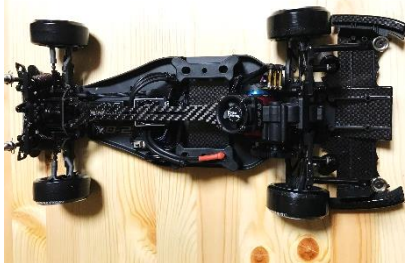


プレス・板金ファクトリー通信 Vol.53

プレ板コラム



みなさま、厳しい猛暑の毎日ですが、いかがお過ごしでしょうか？
はじめまして、プランキング係の今泉です。入社1ヶ月の新入社員でございます。はじめての投稿になるので、軽い自己紹介からしたいと思います。
私は過去に10年ほどNCTのオペレーターとしての経験がありますが、6年ほど自分探しの旅を経て、再びNCTのオペレーターとして、仕事することに決めました。そして、今はレーザー・タレパン複合機のオペレーターとして業務をしています。6年間のプランクとは、怖いもので機械の進化は凄まじいです。
昔は無かったような機能や設備があり、新しい事だらけで毎日が勉強です。ですが、1ヶ月も経つと昔の勤が戻ってきたようで、全体的な仕事の進め方自体には慣れてきてひとまずホッとしている今日この頃です。
仕事の話はこれぐらいにして、私の趣味についての話をしたいと思います。私の趣味はRC(ラジコン)と車です……まあ車が好きと言う事ですねwww 新人の身ゆえに日々の疲れが抜けず趣味に時間を使えていないです、…(泣) 1日でも早く仕事を覚え、趣味の再開もできればいいかなあ～なんて思っています。



板金加工ノウハウ講座 ～金型製作のコストについて～

◎ 板金加工には欠かすことができない金型。ここでは金型の製作・購入に伴う予め知っておきたい注意点について、ご説明させていただきます。

多くのお客様からお問い合わせやお見積りのご依頼を頂く中で、「製品価格と金型費の見積りをお願いします」という場合がよくあります。特殊な形状の抜き加工や特有な曲げ形状の製品を加工する場合、専用の金型の製作・購入が必要となります。また、工数削減のために専用の金型を作ってしまうといったケースも多いです。しかし、金型の購入には下記のようなことに注意が必要です。

①コスト的に見合うのか？

仮に数量10個の製品に対し、数百万円の金型を製作することは、特殊なケースを除き、まずあり得ないと言って良いでしょう。

②製作リードタイムはあるのか？

もちろん金型の仕様や形状、難易度により、製作リードタイムは変動しますが、一般的に1ヶ月以上と考えた方が無難です。

③そもそも金型で加工できるのか？

専用の金型であれば、どんな形状・寸法でも加工が可能になる訳ではありません。多くの費用と時間、高い技術力が必要となる金型の製作。それらを考慮した製品設計が必要となります。



▲ある製品のプレス金型の場合
購入コスト：¥1250万 製作リードタイム：約3ヶ月

レーザーフォーミングへの挑戦！ ～あくなき探究心～

◎ 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！

レーザーフォーミングとは、金属をレーザーで切断するのではなく、レーザーの熱膨張と自然冷却による収縮を利用して立体的に曲げてしまうという加工方法の一つです。

試験的ではありますが実際に加工した写真をまずはご覧ください。

材質SUS304 2B 板厚t=0.5 ワークサイズ100mm×50mmです。

レーザー光をワークの表面に無数に走らせることにより、熱変形させます。今回の場合は、1.0mm間隔で合計40本走らせました。

平面の鋼板が曲がっている様子がお分りでしょうか。むしろ熱によって反っているという表現の方が正しいのかもしれませんが。出来栄としては、コゲ

がだいぶ目立つ形となってしまいました。無論、コゲは特殊な溶剤等で落ちますし、曲げを施すための条件でレーザー加工をしているからです。仮にレーザーマーキングで文字やイラストなどを加工する場合はほとんどコゲが発生しないように加工が可能です。また、今回は直線のみ加工でしたが、レーザーの利点であり、特性である複雑な形状のカットももちろん可能です。

レーザーマシンはカットがメインの加工であることは事実ですが、それに留まらず曲げることが出来るという実績とその未知なる可能性を感じと取ることが出来ました!!! 今後、この技術をどの様に活かせるか。

また、品質を安定させることは可能なのか。

などなど、検討・検証・研究を重ねる必要がありますが、少しでも多くのお客様のニーズにお応え出来るように加工の幅を広げる努力を日々続けていきます！

また、品質を安定させることは可能なのか。

などなど、検討・検証・研究を重ねる必要がありますが、少しでも多くのお客様のニーズにお応え出来るように加工の幅を広げる努力を日々続けていきます！

また、品質を安定させることは可能なのか。

などなど、検討・検証・研究を重ねる必要がありますが、少しでも多くのお客様のニーズにお応え出来るように加工の幅を広げる努力を日々続けていきます！

また、品質を安定させることは可能なのか。

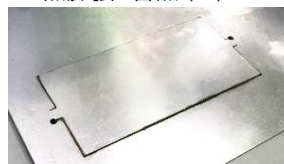
などなど、検討・検証・研究を重ねる必要がありますが、少しでも多くのお客様のニーズにお応え出来るように加工の幅を広げる努力を日々続けていきます！

また、品質を安定させることは可能なのか。

などなど、検討・検証・研究を重ねる必要がありますが、少しでも多くのお客様のニーズにお応え出来るように加工の幅を広げる努力を日々続けていきます！

また、品質を安定させることは可能なのか。

などなど、検討・検証・研究を重ねる必要がありますが、少しでも多くのお客様のニーズにお応え出来るように加工の幅を広げる努力を日々続けていきます！



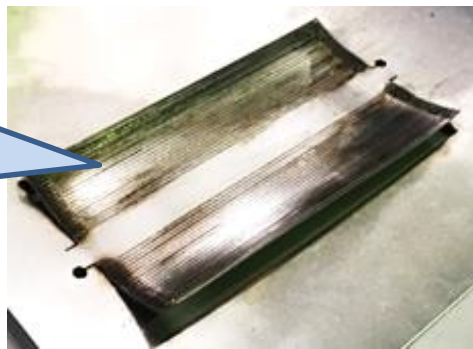
▲加工前



▲加工後(裏面)



▲加工後(表面)、一部拡大



▲加工後(表面)

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

YAHOO! JAPAN
Google で

プレス板金

検索

CLICK!

<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/>