

【一般プレス&新工法でせん断面率85%達成！】

【▼こんなお悩みはございませんか？】

板厚1mm～6mmの板厚を一般プレスで高精度に打ち抜きたい。
製品のせん断面長さを長くしたい！

昭和精工にご相談下さい！

弊社では1mm～6mmの板厚を一般プレスを使用して
せん断面率85%、生産速度をファインブランク工法の約4倍にした実績がございます。

【具体的な課題】

- ・板厚6mmのブランキング製品で製品機能上、せん断面が5mm以上は必要だが実績は1mm以下...
- ・精密せん断面を出すためファインブランキングプレスの導入はコスト面から難しい
- ・プレス後の切削加工を無くして、量産コストを削減したい。

【ご提案内容】

- ・一般プレスを使用した新工法と高剛性な順送金型のご提案を致しました。

【成果】

- ・満足した製品スペックで量産実現！
- ・ファインブランク工法よりも約4倍の生産スピードで安定生産が実現！

【関連リンク】

- ・せん断面率85%のブランキング製品のご紹介ページ！↓クリック↓

[免振ダンパー「マス」部品 高剛性金型 ブランキング製品 | 昭和精工株式会社 - 横浜市の精密プレス金型メーカー \(showa-seiko.co.jp\)](http://showa-seiko.co.jp)

高精度金型設計・製作・組み立て・トライアルは昭和精工にお任せ下さい！
お問い合わせ、ご質問等お待ちしております。

【一般プレス&新工法でせん断面率85%達成！】

6mm厚の金属製品例	ファイン ブランキング	一般プレス	一般プレス&新工法
□生産速度	20~30SPM	60SPM	80SPM
□せん断面長さ	95%	10~30%	85%
□金型寿命 (メンテナンス)	2万ショット	4万ショット	10万ショット
□製品精度_公差	±0.02mm	±0.1mm	±0.012mm
□製品精度_ダレ量	1.5mm	3mm	1.5mm
□製品精度_平面度	0.2mm	0.5mm	0.2mm

※参考値として比較表を作成しています。条件により記載数値は変動致します。