

コスト

大幅
カット

順送プレス金型による深絞り加工により
加工コストが3分の1にコストダウン！

車載電池メーカー

加工時間の短縮を目指し当社に相談

車載電池メーカーでは、従来のプレス加工だと絞り高さを出したい場合、亀裂やシワができ、一つの加工部品で複数回プレスを行う必要があるなど加工コストの上昇と加工時間が長くなるという問題を抱えていました。

順送プレス金型による深絞り加工を実現！

順送りプレス加工で3回分のプレスを一回の工程で行なうように提案しました。

1. 複数のスピードテストの実施

通常クランクプレスで深く絞ると加工物に亀裂が入るのが一般的ですが、サーボプレスを使用し様々なプレススピードでテストを実施することで、適切な加工スピードを発見しました。

2. 材料特性や設備、金型の特性を考慮

単発プレスより材料特性や加工スピードなど影響がシビアな順送プレスは調整は難しいですが、当社では、材料の材質や厚み、金型の摩耗度、設備の発熱等に合わせて調整するなど、サーボプレスを有効活用しました。

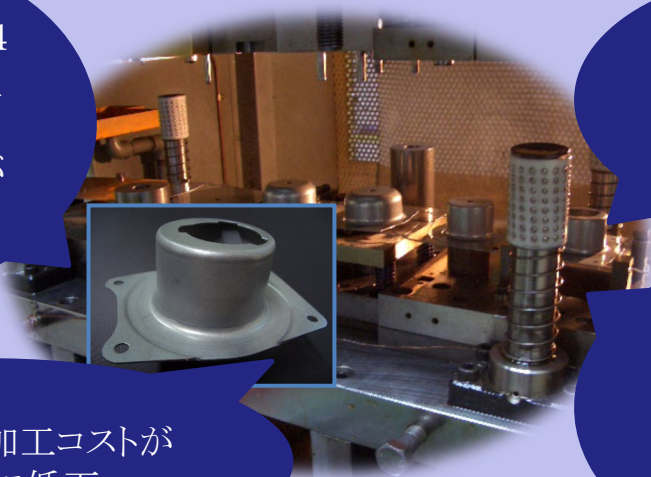
ランニングコストの削減により、コストダウンを実現！

工場の工程が4
工程から1工程
になり、時間当
たりの生産性が
大幅にアップ

作業者が4分の1
作業時間が2分
の1に低下

1個当たりの加工コストが
20円から7円に低下

年間、2万4千個
の製造で48万円
かかっていた加
工コストが16万円
に低下



お問合せは

新徳工業株式会社

TEL 0790-48-2066

FAX 0790-48-3324

MAIL shintoku@shintoku-kogyo.co.jp

URL www.shintoku-kogyo.co.jp