

生産量UP カーリング加工のプレス加工による1工程化！

照明機器製造大手家電メーカー

製造ラインの工程短縮のために

プレス加工では、通常2工程や3工程でカーリング加工するのが一般的で、新製品の金型設計をする際にロボットラインで加工するためにはカーリング工程を短縮する必要がありました。

カーリング部へのコーティングにより、工程短縮を実現！

1. カール部へのコーティング方法の開発

メッキメーカーやコーティングメーカーとの協業により、複数の違う材質でコーティングを施すなどカール部分への最適なコーティング方法を開発。塗装剥がれを徹底防止することに成功しました。

2. カール形状巻き込み部の金型形状の工夫

カール形状を成形する部分には微妙な金型形状で加工するノウハウをもち、2工程で行っていたカーリング加工を1工程の加工で実現しました。

自動化により、時間当たりの生産量がアップ！

単発5工程が自動
4工程になり時間
当たりの生産量
アップ

作業者6分の1、
作業時間が4分
の3に低下

1個当たりの加工コストが
100円から50円に低下

カールすることで
切断部にあるバリ
を内側に綺麗に
丸め込むことが
でき、怪我の防止を
実現

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