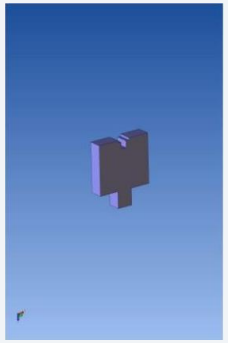
加工方法・工夫点

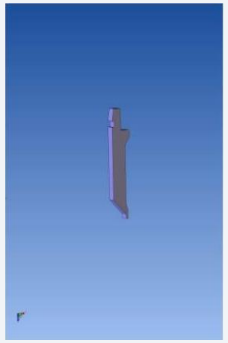
対象:A部材・D部材(自社製金型で成形)

従来の金型を使用しない形状とR曲げにチャレンジ

金型設計

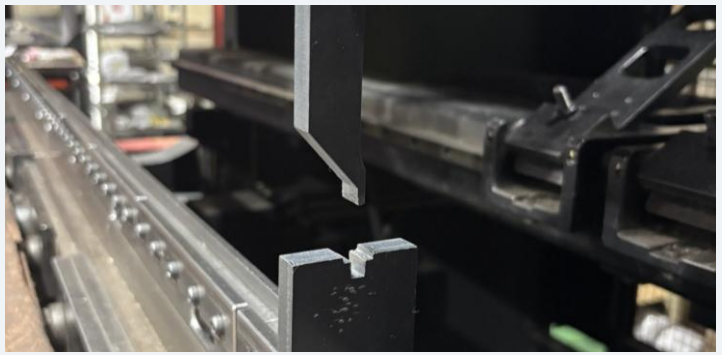


下型



上型

金型完成



HDS2203にセット

A部材・D部材



A部材
16回曲げ形成
SUS304 #400



D部材
曲げ成型+精密溶接
りんせい銅板 R曲げ

加工方法

1. **金型の自社製作:**A部材・D部材用の金型を自社で設計・加工
2. **金型による成形:**自社製金型で板材をプレス・曲げ加工
3. **仕上げ:**銅板をバフ研磨し美観を持たせる

工夫点(自社製金型の検討)

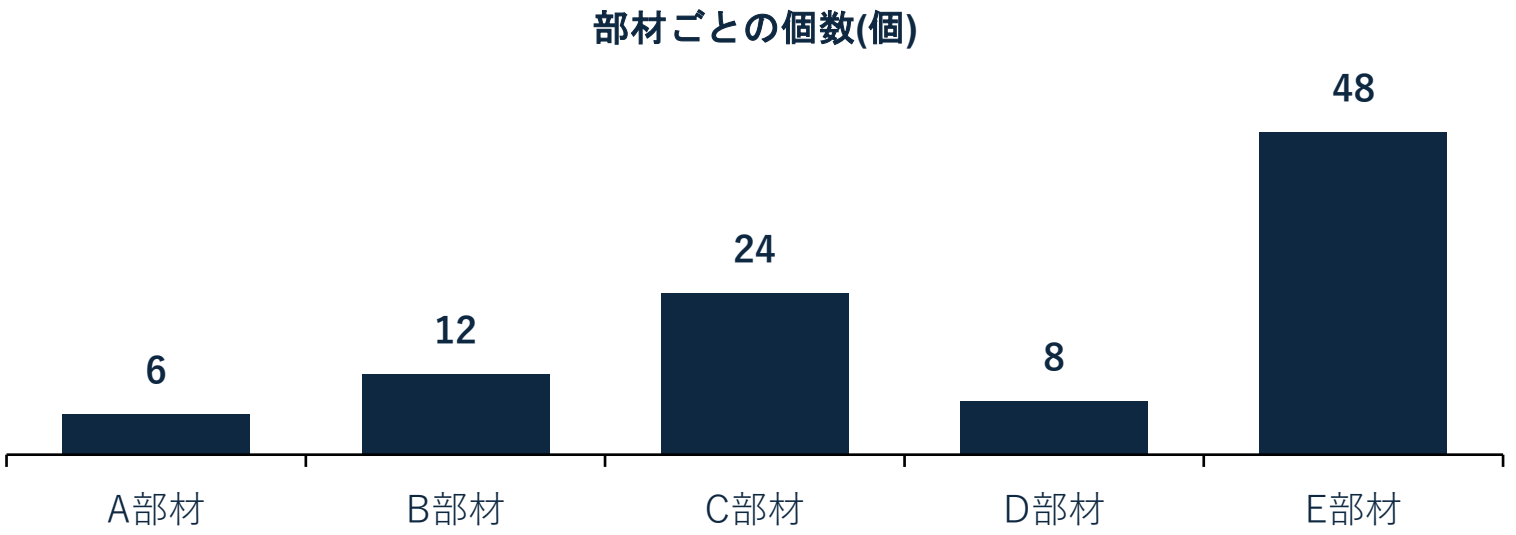
A部材:下型5mm溝・上型3mm角型でプレス
D部材:下型12mm幅・4mm溝、既存上型R0.2を使用
ジョイント部
伸縮がスムーズに動くよう、隙間ゲージ0.5㎜を使用し全てのジョイント部を調整しながら組立

部材の構成

A部材を含む5種類の部材、計98個の部品で構成

5種類 部材の種類（A〜E）

98個 部品の総数

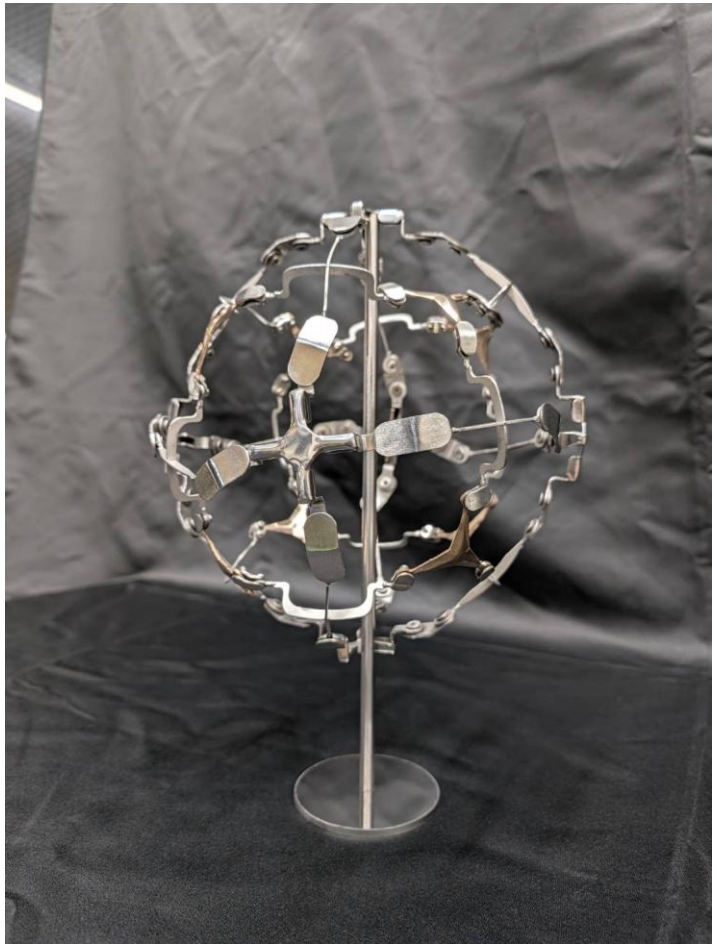


A部材 6個 自社製金型	B部材 12個	C部材 24個	D部材 8個 自社製金型	E部材 48個
16回曲げ形成 SUS304 #400	**ブランク形成** SUS304 2B	**曲げ形成** SUS304 HL R曲げ	**曲げ成型+精密溶接** りんせい銅板 R曲げ	**極小曲げ形成** SUS304 #400

完成作品

5種類・計98個の部品で組み上げた完成品





完成品について

5種類・98個
A〜E部材の部品を組み上げて構成

自社製金型
A部材・D部材は自社製金型で成形

SUS304+銅板
ステンレスを主体に、D部材の銅板を組み合わせ