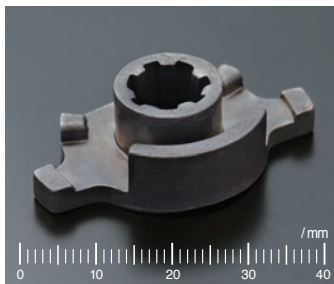


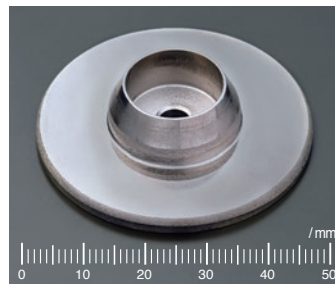


私たちは、これからの塑性加工に挑みます。

We challenge deformation processing into the future.



材質	S10C	板厚	スラグ材
従来工法	冷間鍛造		
新工法	冷間鍛造		
特徴	3次元形状成型		



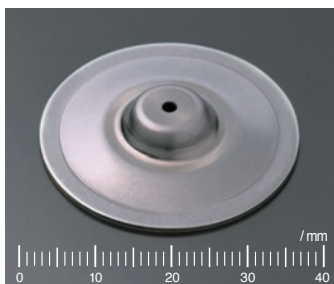
材質	S10C	板厚	スラグ材
従来工法	プレス+切削加工		
新工法	冷間鍛造		
特徴	テーパ部成型		



材質	SCM415	板厚	T=2.3
従来工法	トランスファープレス+切削		
新工法	順送加工		
特徴	円筒外径公差レンジ0.05		



材質	SCM435	板厚	T=6.0
従来工法	ファインブランキング		
新工法	精密せん断加工		
特徴	せん断面100% 切口面直角度0.05		



材質	SUS304	板厚	T=1.0
従来工法	-		
新工法	順送加工		
特徴	センター穴と外径同軸度 0.07以下		



材質	SUS304	板厚	T=1.2
従来工法	-		
新工法	順送加工		
特徴	シール面の平面度0.03		



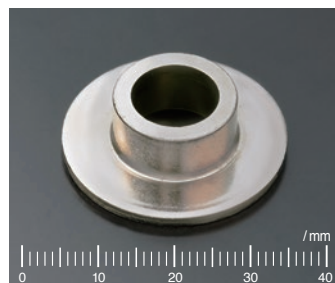
材質	S35C	板厚	スラグ材
従来工法	-		
新工法	冷間鍛造		
特徴	ギヤの冷間成型		



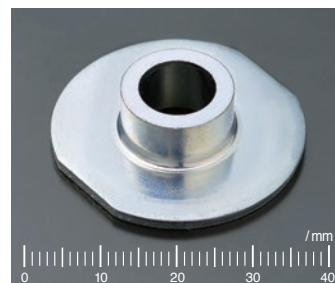
材質	SPH590	板厚	T=3.6
従来工法	-		
新工法	順送加工+単発		
特徴	コニング+曲げ		



材質	SPH490	板厚	T=8.0
従来工法	ファインブランキング+切削		
新工法	精密せん断加工		
特徴	せん断面100% ダレ0.5以下		



材質	SPH440	板厚	T=2.0
従来工法	プレス+切削加工		
新工法	順送加工		
特徴	ボス部増肉		



材質	SPH440	板厚	T=2.0
従来工法	プレス+切削加工		
新工法	順送加工		
特徴	ボス部増肉		

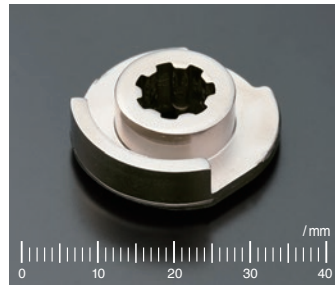


材質	SCM435	板厚	T=6.0
従来工法	熱間鍛造+切削加工		
新工法	順送+精密せん断加工		
特徴	先端の切削加工をプレス化		

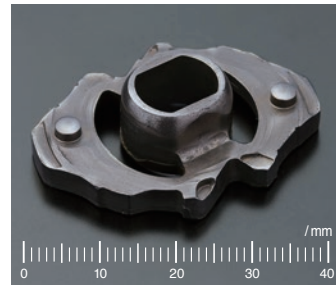




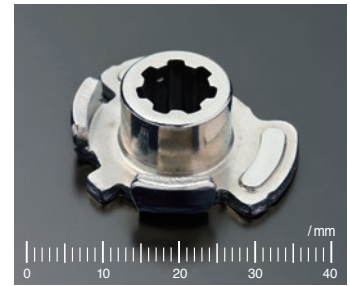
材質	SPHC	板厚	T=4.0
従来工法	ロボット搬送加工		
新工法	順送加工2個取り		
特徴	コインング成型		



材質	SWCH10K	板厚	スラグ材
従来工法	順送加工		
新工法	冷間鍛造		
特徴	3次元形状の成型		



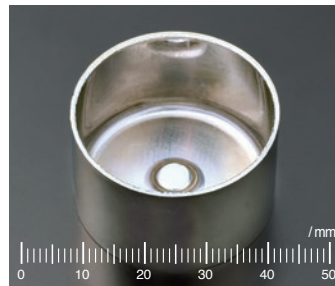
材質	SPH490	板厚	T=4.0
従来工法	焼結		
新工法	順送加工		
特徴	絞り高さ10.0 カム形状部輪確度0.05以下		



材質	SPCE	板厚	T=2.3
従来工法	-		
新工法	絞り順送加工		
特徴	絞り高さ11.6 ポス部増肉		



材質	NFBS150	板厚	T=2.6
従来工法	-		
新工法	順送加工		
特徴	せん断面100% 外径輪確度0.05		



材質	SCM415	板厚	T=3.0
従来工法	鍛造・絞り成型		
新工法	絞りコインング+シゴキ打ち抜き		
特徴	厚さ1mmの円筒壁成型		



材質	SPCC	板厚	T=2.9
従来工法	パイプ切削+ブローチ加工		
新工法	順送加工		
特徴	薄肉リング成型		



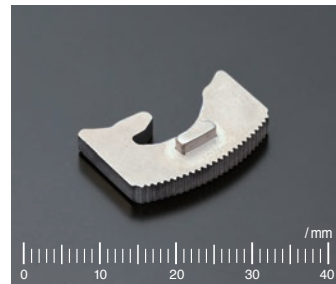
材質	SPH440	板厚	T=5.5
従来工法	ファイブブランキング		
新工法	順送加工		
特徴	せん断面100% ダレゼロ		



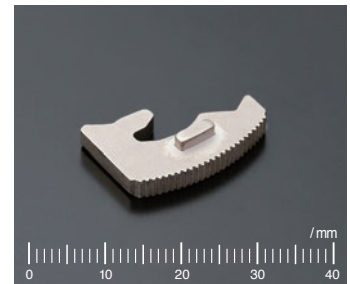
材質	SCM415	板厚	丸スラグ材
従来工法	-		
新工法	冷間鍛造		
特徴	線材からの異形状成型		



材質	SUS304	板厚	T=4.0
従来工法	-		
新工法	順送加工		
特徴	厚板SUS材の精密加工 穴内径公差レンジ0.03		



材質	S22CB	板厚	T=3.2
従来工法	-		
新工法	順送加工		
特徴	小モジュールギヤの 精密打抜き加工		



材質	S22CB	板厚	T=3.2
従来工法	-		
新工法	順送加工		
特徴	小モジュールギヤの 精密打抜き加工		



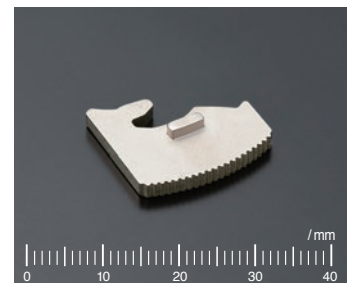
材質	S22CB	板厚	T=3.2
従来工法	-		
新工法	順送加工		
特徴	小モジュールギヤの 精密打抜き加工		



材質	S22CB	板厚	T=2.3
従来工法	-		
新工法	順送加工		
特徴	小モジュールギヤの 精密打抜き加工		

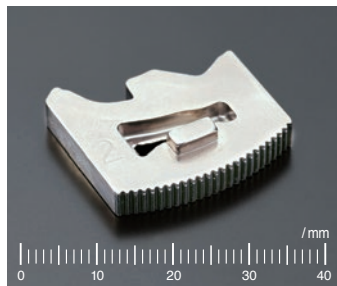


材質	S22CB	板厚	T=2.3
従来工法	-		
新工法	順送加工		
特徴	小モジュールギヤの 精密打抜き加工		

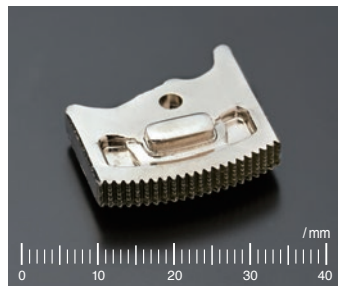


材質	S22CB	板厚	T=2.3
従来工法	-		
新工法	順送加工		
特徴	小モジュールギヤの 精密打抜き加工		

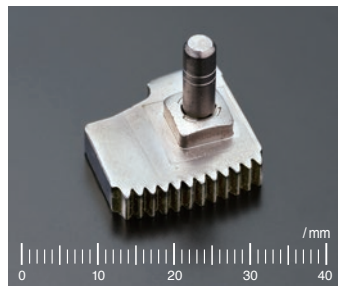




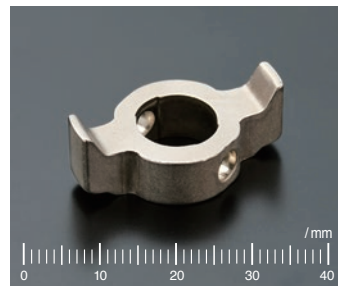
材質	SCM420	板厚	T=4.5
従来工法	ファインブランキング		
新工法	順送加工		
特徴	小モジュールギヤのシェービング加工		



材質	SCM420	板厚	T=6.1
従来工法	ファインブランキング		
新工法	順送加工		
特徴	小モジュールギヤのシェービング加工 両端ダボ成型		



材質	SPH490	板厚	T=5.0
従来工法	ファインブランキング+ブローチ加工		
新工法	順送加工		
特徴	ブローチ加工のプレス化		



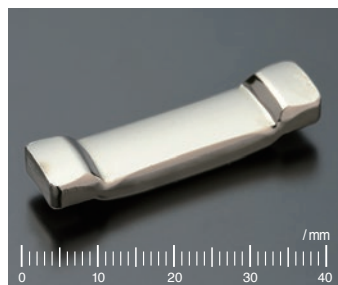
材質	S25C	板厚	スラグ材
従来工法	焼結+ドリル穴あけ		
新工法	冷間鍛造		
特徴	3次元形状成型 側面穴のプレス化		



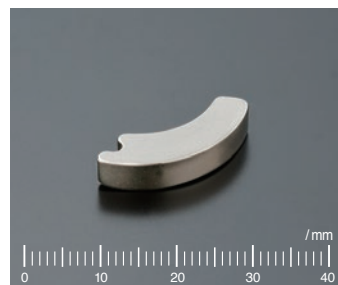
材質	S25C	板厚	スラグ材
従来工法	焼結+ドリル穴あけ		
新工法	冷間鍛造		
特徴	3次元形状成型 側面穴のプレス化		



材質	SPHC	板厚	T=5.0
従来工法	-		
新工法	順送+トランスファー		
特徴	3次元形状成型		



材質	SWCH20K	板厚	丸棒
従来工法	鍛造		
新工法	プレス冷間鍛造		
特徴	スクラップレス成型		



材質	SCM415	板厚	T=5.0
従来工法	鍛造+研磨加工		
新工法	順送+シゴキ加工		
特徴	切口端面の表面粗さ Ra0.4以下		



材質	SPCC	板厚	T=1.6
従来工法	切削加工		
新工法	順送3個取り		
特徴	精密R成形		



材質	S45C	板厚	T=2.5
従来工法	-		
新工法	順送加工		
特徴	せん断面100% ダレ0.5以下		

