

プレス部品の反りでお困りですか？

～ パンチング加工の反りを抑える新技術 ～

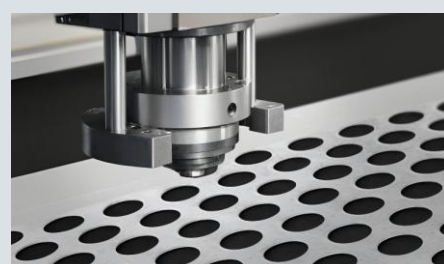
この技術のメリット

- 立ち上げ時間を短縮、素早く製造スタート
- 加工過程の「見える化」で状況把握



特長

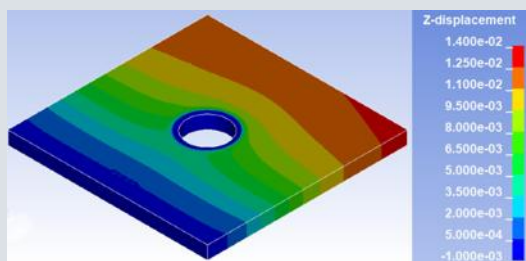
- シミュレーションで最適な加工条件を導出可能
- 金型のIoT化で加工状況をリアルタイムモニタリング



パンチプレス機

概要

- 反り量を正確に推定：被加工材の表面データと加工孔数をもとに反り量を計算するアルゴリズムを開発
- シミュレーションで反りを抑制：加工条件の最適化により、反りを抑制する加工方法を提案



加工シミュレーション例

一般的な加工条件 反り 10.8mm/m



開発システム適用 反り 1.7mm/m



反りの抑制効果（SUS304、板厚2.0mm）

企業様へのご提案

- 5軸切削加工で高精度な試作を行いませんか？
- 切削加工に必要な3Dデータの作成もお手伝いできます

詳しい研究報告



お問合せ

材料技術部 素形材技術グループ