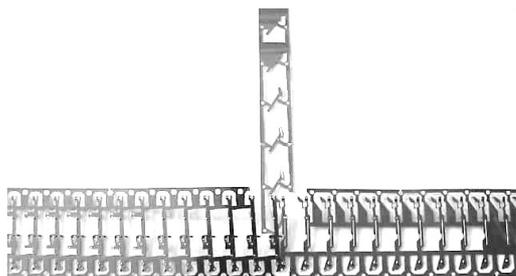


金属プレス加工における金型内組立加工技術

【応募内容】

従来の機構部品のプレス加工は、順送加工を行い、所定の形を形成していくものである。一般的には1台のプレス機で1個の機構部品を生産し、プレス加工部品を集め、人手によってカシメや圧入等の組立を行う。本工法は、1台のプレス機に搭載された複数の部品が加工出来る多数の順送型に、それぞれの連続した帯板金属薄板を供給し、内蔵されたカシメ型や圧入型により組立までを一貫して加工を完成させる技術である。多数の順送型を1台のプレス機に搭載したのと同じ形式となるため、個々の順送型の位置合わせが難しいと想定されたが、高い金型加工精度を実現して解決した。多数の順送型で加工された部品個々が、カシメ部分で極めて高精度に合致させなければならず、本工法の成否を決める最も重要で難しい部分であったが、複数の材料の送り精度や位置精度に工夫を凝らした金型設計と金型加工技術により解決した。自動車関連等の金属板で構成される組立品への応用は広く、業界を限定しない。組立工数が削減されるため、一般的には約30%～50%のコストダウンに貢献する。マイクロマシン等の微細ユニットにおいては、部品が小さくハンドリングが困難なことから組立費が高価となるが、本技術では金型内である程度の組立が完成されるので量産化が可能となり、金属プレス加工業界にとって新しい市場として期待出来る。



複合図



完成図

【企業概要】

代表取締役社長 : 関 重和
本社所在地 : 〒192-0046 東京都八王子市明神町 2-9-22
U R L : [http:// www.seki-corp.co.jp](http://www.seki-corp.co.jp)
業 務 内 容 : 音響VTR・OA・ゲーム機器のプレス加工及び組立。
プレス金型の設計製作。組立・測定機器の開発・製造。
資 本 金 : 8,000 万円
沿 革 : 創業昭和 29 年（業歴創業 52 年）
主な販売・受注先 : ソニー株式会社、松下電器産業株式会社、カシオ計算機株式会社

従 業 員 数 : 正社員 250 名（パート・アルバイト等 88 名） 平均年齢 45 歳

【連絡先】

担 当 者 : 伊藤 国吉 所 属 : 開発室
電 話 : 042-644-3991 F A X : 042-644-3999
E - M a i l : sik@seki-corp.co.jp