

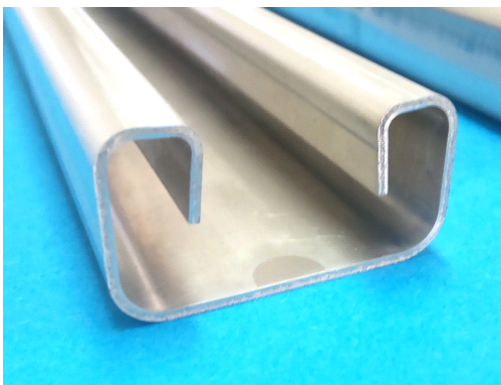
このプロジェクトは「地域産業 資源活用 応援ファンド」の対象として“愛知の金型”の将来的な発展へ寄与するための『素材と技術の新たな関係作り』にトライする事業です。

プロジェクト：2012 ～ 最終成果へ向けて 【最新報告】

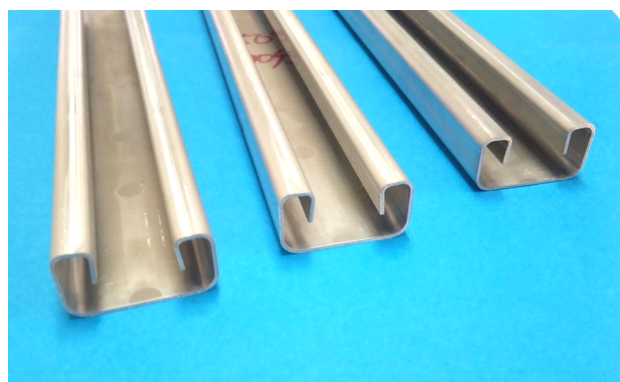
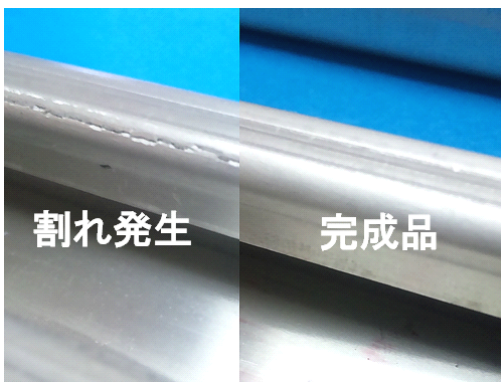
■ 最終試作モデル 「1.4mm 板厚材 レール形状加工」 にトライしました！

高温プレス加工が一般的だった難加工素材の“マグネシウム材”－当プロジェクトではこれまで余り行われてこなかった「一般的な厚板に対する常温プレス加工」を採り上げ既存技術の新素材への適用をテーマに必要な条件を抽出してきました。

この2012年度の最終成果に向けて、板厚 1.4mm を「レール形状（90°）」に加工するトライを実施し、以下のような成果を得ることができました。



- マグネシウム素材 AZ31B（板厚 1.4mm）
- レール状 プレス加工（曲げ角度 90°）
- 完成に必要な事前処置；
  - ・素材に対する「なまし処理」（350℃）
  - ・加工直前の「簡易加熱処理」（250℃）
- 下写真は 事前処置の違い による差異検証



【参考データ】 事前処置の違いによる「仕上がり差異」の検証

	加熱無し	直前加熱（170-200℃）	直前加熱（230-250℃）
なまし 無し	×（割れ発生）	—	△（割れぎみ）
350℃ なまし 30分			○（皺が発生）
350℃ なまし 90分		△（割れぎみ）	◎（完成品）

お問合せは... ユーアイ精機 株式会社へ ～ ホームページもご覧下さい