

25%コストダウン、穴抜き高精度、止まり穴可能

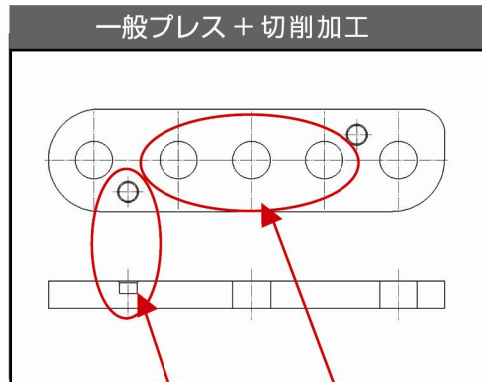
No.5

一般プレス + 切削加工



冷鍛順送プレス化

従来品



お客様の課題

低生産力
コスト高
切削バリ

KIYA 新工法 冷鍛順送プレス化!
で問題解決



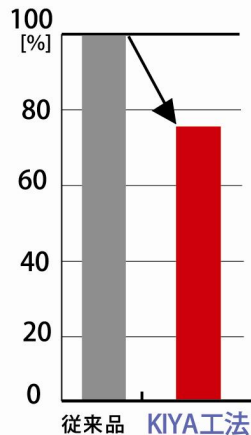
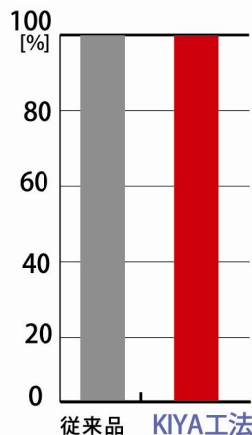
Ø6mm 貫通穴 切削加工・・・3カ所
Ø3mm 止まり穴 切削加工・・・2カ所

機能同一

コスト▲25%



お客様のコメント



- ① 切削加工から冷鍛順送プレス化への工法転換により **25%コストダウン!**
- ② 切削加工と同等の穴抜き精度の確保
 - ・Ø 6mm 穴・・・リーマ加工と同等のせん断面
穴径のバラツキはC面押し後で **0.004mm 以下**
 - ・Ø 3mm 穴・・・穴径のバラツキ **0.005mm 以下** & ピッチ誤差 **0.06mm 以下**
ストレート部を 1mm 確保し貫通せず (止まり穴) 仕上げ!
- ③ 新工法により **止まり穴成形が可能**