

## 板金、精密プレス部品の製作、組立てまで一括して対応、 板金加工製品のプレス化へ

### 当社の加工技術の強み

板金で製作している製品をプレス化することにより、精度の安定したものづくりへの提案をしている。3 DCAD を使い社内で金型の設計、製作が可能。主力である 200 t サーボプレスでの精密加工やさまざまな工程を含む順送加工、公差の厳しい製品に対応する。

板金、プレスで製作した複数の部品を合わせカシメ、リベット止めなどの組立まで行い、板金とプレス、機械加工を合わせた複合加工を行うことも可能。

### モノづくり人材育成の取組みの中で特色について

ベテラン作業者のノウハウを作業標準書に落とし込み、作業方法の標準化を進めており、また ISO 9001 に準じた教育訓練計画に基づき教育を行っている。

### 今後、強化を図りたい分野について

金属部品だけではなく、射出成形品などを合わせた複合素材の組立部品の受注強化をして行きたい。新たに導入したファイバーレーザ加工機、3 DCAD、自動プログラミングシステムを用い、より高品質、短納期、多品種製造を目指す。

### ■会社概要

会社名：(株)清富士  
 代表者：島軒博信  
 所在地：〒259-1146 神奈川県伊勢原市鈴川 5  
 TEL：0463-93-0863  
 資本金：3,000 万  
 売上高：  
 従業員数：  
 事業内容：金属加工業  
 URL：<http://www.kiyofuji.co.jp>

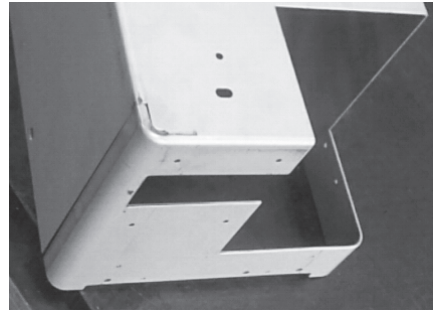


営業部（課長）  
桐山 篤

# 筐体上蓋

## 部品の特徴

ボンデ材 t1.6 月産/160台  
 外周角部にRが付いた長方形の箱形状、ベンダーで曲げた物を組み合わせて溶接を行い、サンダーで仕上げをして製作をしていた。

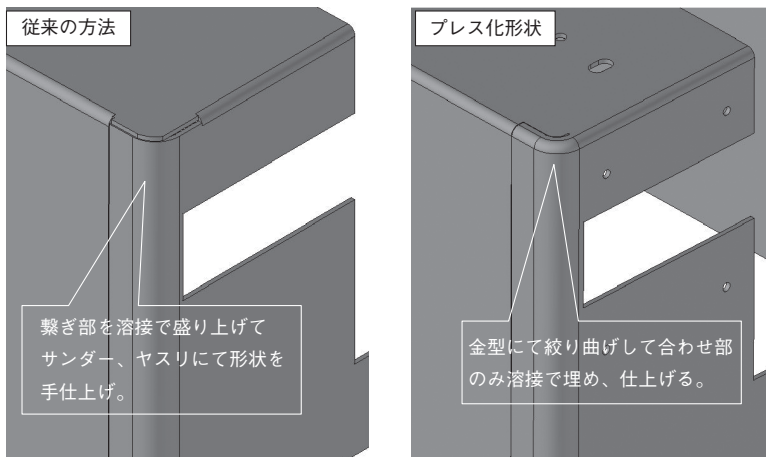


## 開発の動機

客先からのコストダウン要望への提案として開発を始めた。

## 実現のポイント

プレス化をするにあたりプレス加工可能な製品形状を検討し客先へ提案。プレスで曲げ、絞り加工を行うことにより溶接部を少なくして加工時間の短縮ができるようにした。(例：外周コーナーRの曲げ絞り)  
 従来はコーナー部分の繋ぎ目を溶接で盛り上げ、サンダーおよびヤスリで手仕上げするため時間がかかっていたが、プレス（金型）にて絞り曲げ形状にしたため合せ目を埋める程度の溶接で済む。また、ベンダーではなく金型による一発箱曲げにより寸法精度の安定および生産性の向上を図った。



## 加工条件

使用機械：200tサーボプレス  
 潤滑油：プレス工作油

## 効果

加工時間短縮によりコスト約40%減