

解説 2

コスト低減のための工具刃先の長寿命化

アプト技研
大島清次郎*

◆ 工具刃先の長寿命化の必要性 ◆

プレス加工品の単価は材料費と加工費の合計で決められる。材料の側のコスト対策は歩留りを向上させることに集約され、厚い材料を使用する場面が増えるに従いこれまで主流だった順送方式の生産からトランスファ方式の生産が行われるようになってきた。

*(おおしま せいじろう)：代表
〒399-3303 長野県下伊那郡松川町元大島 3052-1
TEL・FAX：0265-36-3256



写真1 切断面の変化

一方加工費の方から見たコスト対策としては、安定した計画生産できることが最も重要なことであり、これを阻害する大きな要因が想定外の突発事故である。

これによりプレス停止、交換部品の製作、付帯する作業量の増加など大きなコスト負担が生じる。これからいかにして工具刃先に安定した仕事をさせるかについて解説する。

◆ 加工数の増加に伴うパンチ側面の焼付きと引き起こされる不具合 ◆

塑性加工のいくつもある加工分類の中で打抜きパンチの切れ刃は最も過酷な圧力を受ける部分であり、材料と型材が直接金属接触となりやすいので、焼付きが起きる。写真2は加工部品そのものを加工数の順に並べたものであり、加工数量が

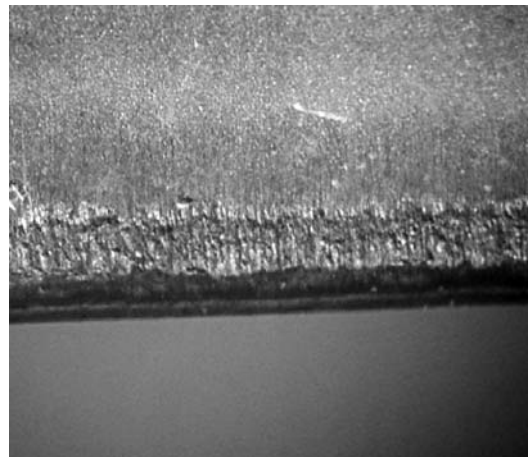


写真2 パンチ切れ刃の焼付き