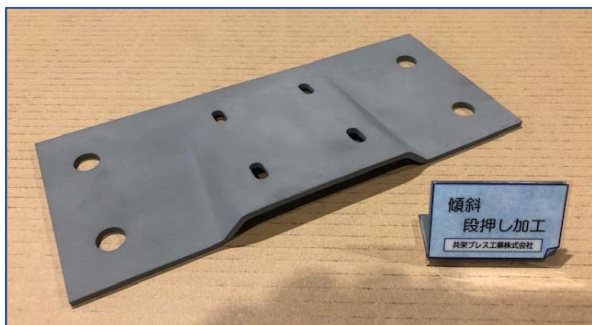


## ■板金T ■簡易金型加工



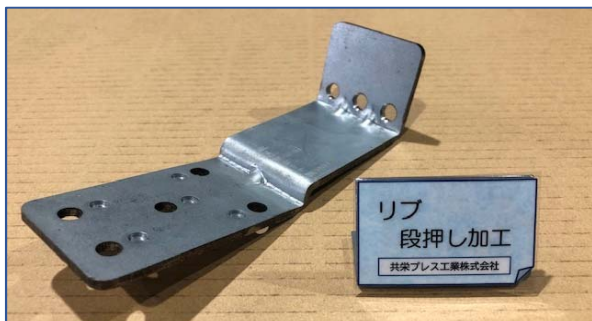
複雑な形状の試作品は、簡易金型を製作して加工を行っています。

最近では簡易金型の製作時間も早くなりました。今まで製作してきた一部の製品をご紹介します。 森岡 一哉



### ◆傾斜段押し加工

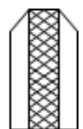
部材は全てシャーリング、切盤。傾斜はサンダー仕上げ。傾斜面をオス、メス作るのは大変だと思ったので、片面はウレタンの代わりに木材を使用し、上から横から見た時に真っ直ぐになるようにブランクの形状を変えながら加工しました。



### ◆リブ段押し加工

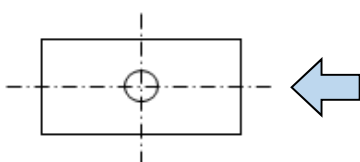
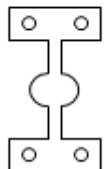
違いを見つけると良し悪しを付けてしまうのが人の目。できるだけ3ヶ所のリブが同じ大きさ（押し方）に見えるように板を足したりして積層型を作りました。

また、平均をとって段押し型を設計してしまうとt3.2最小V16を下回ってしまうので、傾きをつけV幅を確保し、TON数、キズを減少させた。



### ◆絞り加工

絞り型は材料が違うだけでほとんど金型と一緒に構造です。気にかけて部分は、クリアランスが重要になってくると思ったので、細かい部分を延長、大きくしてTIG溶接しやすく、寸法を出しやすくした。また、溶接時もピンを使って位置決めした。ピンがφ7だとするとレーザーでφ7で加工してもらい、通すピンを通してヤスリでガタのないように仕上げました。



ブランクに穴があいています。最初に何に目がいきますか？人は中心にあるモノやヘコミに目がいく。ブランクも絞り加工をしてから絞った場所を治具にはめこみ切盤でトリミングしています。

