

*SANZEN SEIKO*

**開発技術提案**

*Speed & Passion*

# 軽量化に最適なアルミ材にて 大物サイズ絞り・複雑絞り形状もALL順送化を可能とします。

■■カーナビ向けアルミカバー部品■■  
A5052P-H32 板厚1.2mm



A5052P-H32 板厚1.2mm 全長:390mm

**全長390mm→平面度0.6にて対応**

ALL順送化にすることで  
コスト・L/T短縮を実現します。

■■カーナビ向けアルミケース部品■■  
A5052P-H32 板厚1.2mm



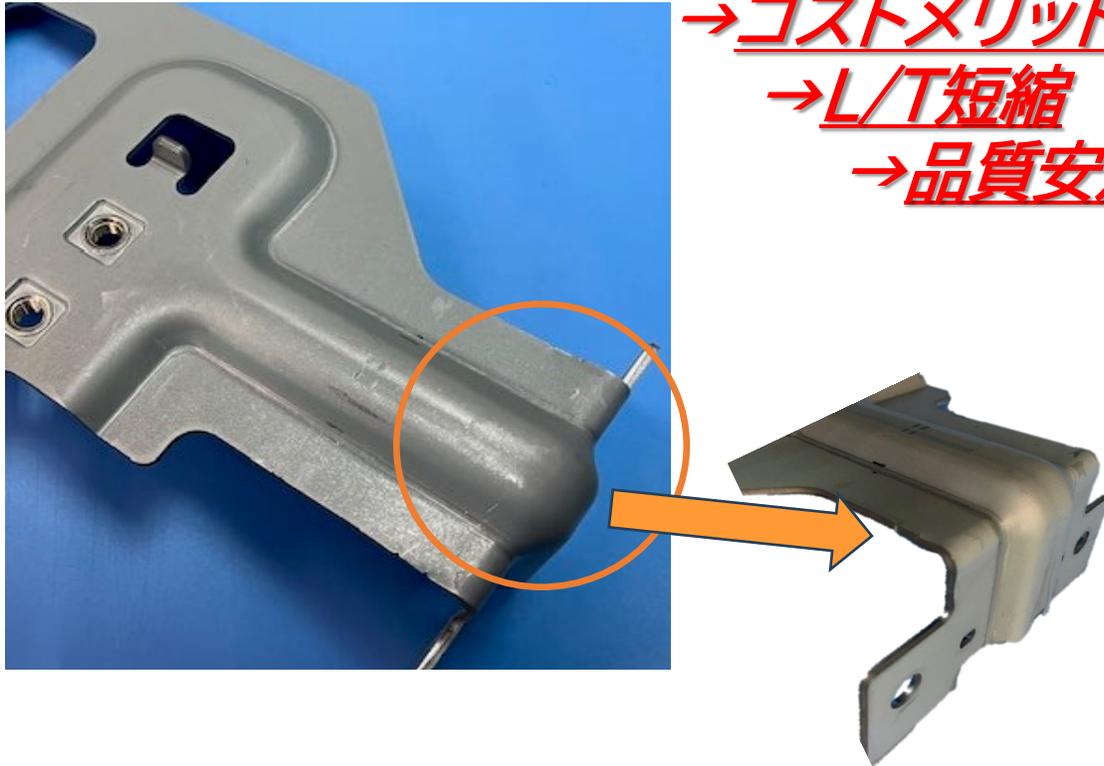
**プレスへの工法転換の可能性が広がります。**

# リブ曲げ加工用いることで製品の強度UPに繋がります。 三全精工ではリブ曲げ形状も順送加工を用いて対応します。

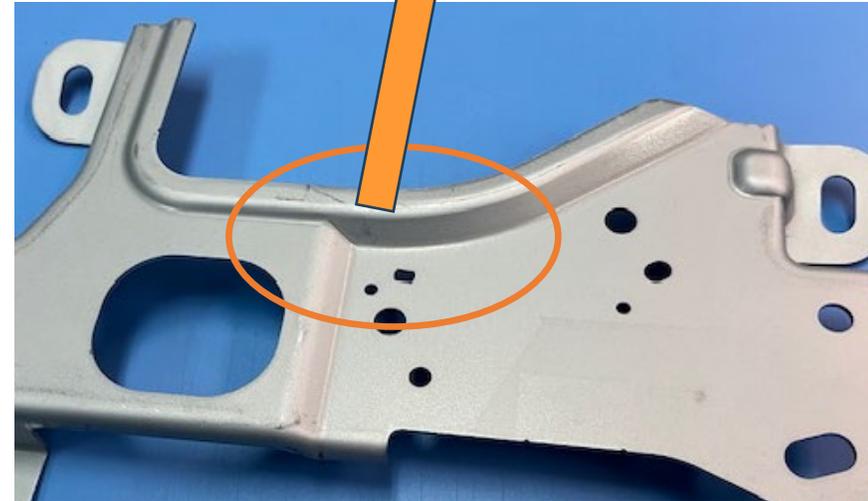
■■ 車載関係部品 ■■  
SECC t=2.0

リブ曲げ加工ALL順送プレスで生産。

- コストメリットあり
- L/T短縮
- 品質安定



SECC t=1.2



# SANZEN技術力・ファインブランキング工法の融合

■■スコープ部品■■

SPCC-SD t=2.6

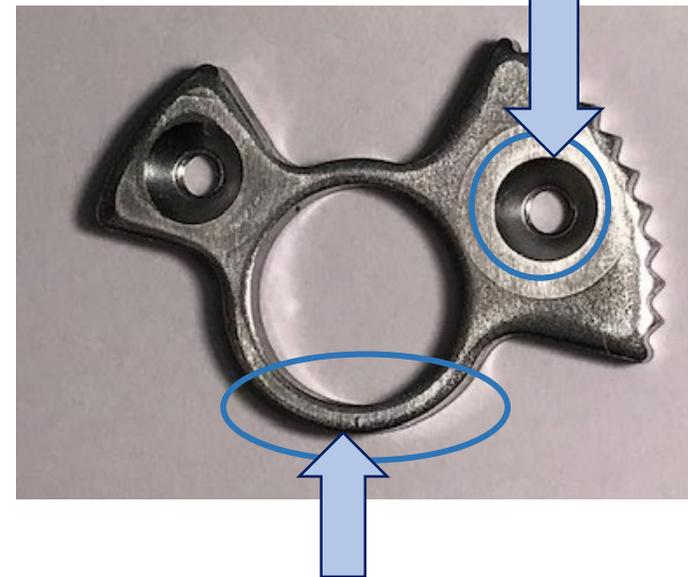
## 現状ALL切削加工部品のプレス化



ローレット形状

### ポイント

- ①ローレット形状成形
- ②変形させない薄肉形状
- ③90°皿モミ形状



90°皿モミ形状

外径-内径→1.65mm 薄肉(板厚63%)

①②③をALL順送プレスにて実現しました。

# SANZEN技術力&鍛造を用いて、難形状をプレス化

■■空調設備分配器:ディストリビュータ■■ アルミO材 材料:スラグ

“3分配器のプレス化を実現”



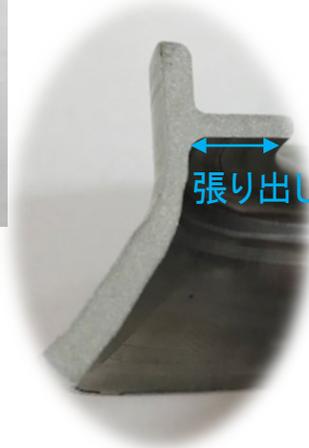
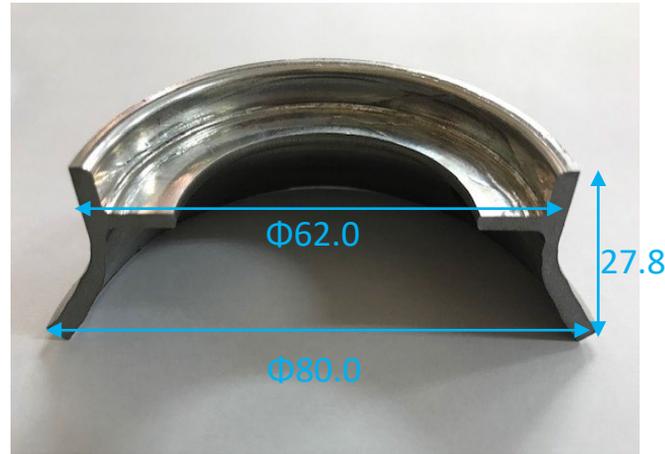
通常プレスでは強度的な問題から板厚以上の穴径が必要  
しかし、板厚 11mm厚みに対し、  
Φ3.0穴&切削加工なしでザグリ形状までALLプレスで完結

# 複合加工(プレス+切削)でコストメリットをご提案

◆◆一眼レフカメラ用 レンズ部品◆◆

A5052 t=3.0

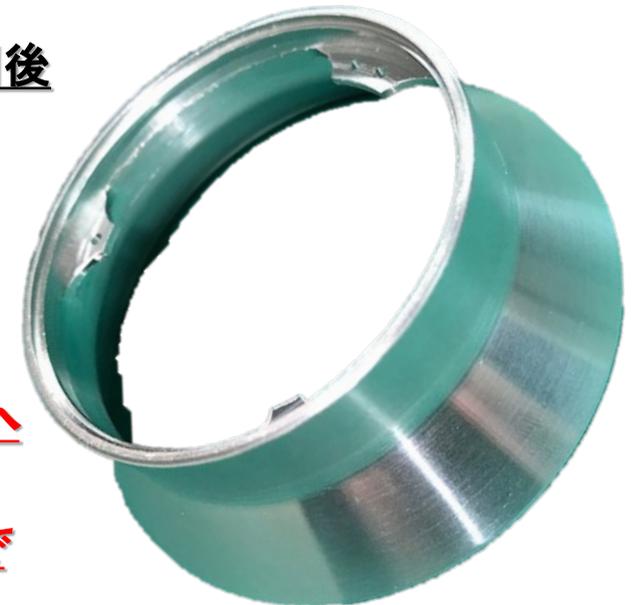
プレス ブランク形状



複合加工(プレス+切削加工)にすることで  
切削加工L/T短縮・コストをはじめ切粉を少なくすることで  
環境面でもメリットが生まれます。

絞り&鍛造加工を用いて切削前ブランク  
形状プレス化を行い、張り出し形状を実現しております。

完成品切削後



**従来のALL切削加工⇒プレス+切削へ  
工法転換することで工数大幅削減  
当社比: 従来⇒複合加工にすることで  
工数40% DOWN**