

共同研究成果報告書

H24次世代産業創出共同研究—精密・電子技術部門—No.1

研究テーマ名 (新製品・新技術名)	温間プレス加工研究会	
企業名等	株式会社タカモリ	
HPアドレス	http://www.takamori-co.jp	
製品開発のために企業が利用した センターの業務名(利用年度)	次世代産業創出共同研究(平成24年度)	
【成果等の写真、イメージ図等】	   <p>実験用金型 凸加工(冷間) 凸加工(温間)</p>	
【成果等(製品、技術等)の概要と特徴】	<ul style="list-style-type: none">・温間、冷間状態での材料の機械的特性を評価した結果、冷間に比べ温間の方が向上する事が解ったが、ばらつきも多く材料のロール目に対しての角度にも影響を受けており異方向性が確認された。これは、凸加工を行う上で材料のロール目との相対関係を加味必要が今後の検討課題となる。・金型の構造上の問題により金型温度を想定温度まで上げる事が出来なかったが、設定温度に比例して凸高さが高くなる事が本研究にて確認が出来た。	
【研究開発における企業、センターなどの役割】	<ul style="list-style-type: none">・(株)タカモリ 冷間・温間加工用のプレス金型の設計製作、及び試打ち。 材料の熱変形抑制法の検討。・センター 冷間・温間時に於ける材料の機械的特性及び磁気特性の検証。 高周波誘導加熱用コイルのシミュレーション	
【製品や技術等の販売実績、今後の販売見込み】	<ul style="list-style-type: none">・本研究に使用した難加工材はハイブリッド車・EV車などに使用が見込まれ、現状は加工が困難な事から単型での打ち抜き加工を行った後、手作業での組み立てが行われている。今回の研究に於ける温間加工にて、順送り型での打ち抜き及び凸加工が行える様になる事で効率的な生産が見込め、今後増加すると思われるハイブリッド車、EV車へ向けて販路が拡大すると考えられる。	
センターの 担当者	精密・電子技術部門加工部(部長 工藤 誠一 担当 山岸 光) TEL: 0266-23-4052(直通) E-MAIL: yamagishi-hikaru@pref.naganolg.jp	

※本内容は、共同研究の成果事例として公表します。