

共同研究成果報告書

研究テーマ名	深絞り・しごき曲げ金型における “低温溶射技術”の延命効果に関する研究
企業名等	株式会社桜井製作所
HPアドレス	http://www.sakuraiss.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27年度）
<div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;"> <div style="text-align: center;">  <p>従来の金型でプレス (1000ショットで傷発生)</p> </div> <div style="font-size: 2em; color: blue;">➔</div> <div style="text-align: center;">  <p>低温溶射した金型でプレス (10000ショット後も傷の発生なし)</p> </div> </div>	
<p>◆概要と特徴◆</p> <p>深絞りプレス用金型表面に、低温溶射装置を用いて超硬皮膜を形成することにより、金型の耐久性向上を図った。従来は1000ショットも使用しないうちに金型表面に相手材の焼き付きが起こり、そのため成形品に傷が発生していたが、低温溶射により超硬皮膜を施した金型は、10000ショット後も焼き付きは起こらず、成形品にも傷は発生しなかった。金型の耐久性が10倍以上向上した結果、金型補修のための時間とコストが大きく削減された。</p>	
<p>◆研究開発における役割◆</p> <p>(株)桜井製作所：金型作製、プレス加工評価、データ分析 工業技術総合センター：低温溶射皮膜の形成、性能評価</p>	
<p>◆販売実績、見込み◆</p> <p>別の金型や、摺動部材等に応用し、納期の短縮、コストダウン、製品の販売増を図る。</p>	
担当者	材料技術部門 金属材料部 （部長）山本潤一 （担当）若林優治、傳田直史 TEL 026-226-2812（代表） 026-226-2012（直通） メール kogyoshiken@pref.nagano.lg.jp