



HANABUSA
INDUSTRY INC.

型打ち鍛造

鍛造は、製品の完成形に近い形で加工を行います。
後工程を減らすことにより、材料費の節約、作業の効率化が図れます。

冷間型打ち鍛造/温間型打ち鍛造/熱間型打ち鍛造



URL : <https://www.hanabusa-ko-gyo.co.jp/>

型打ち鍛造のご紹介

鍛造ではあらかじめ製品の完成形に近い形で加工を行うため、切削などの後工程を減らすことができ、材料費の節約につながります。また切削作業の手間も省けるため、作業の効率化も図れます。材料の高価な銅や真鍮などでは材料費の低減に大きく寄与いたします。

冷間型打ち鍛造

材料を加熱せず鍛造します。冷間鍛造は熱間よりも成形精度が高く、後工程での機械加工工数を減らすことができます。後工程での加工量が少なくなるため、加工費の低減に寄与いたします。

温間型打ち鍛造

材料を約 300～850℃程度に加熱し鍛造します。熱間鍛造と冷間鍛造の両方の特徴を併せ持つことで、互いの長所を活かし、短所を補うことが可能となります。冷間鍛造では成形できない複雑な形状の製品や、熱間鍛造では得られない高精度の鍛造品を製作することが可能です。

熱間型打ち鍛造

材料を 1200℃程度に加熱して鍛造します。材料を加熱して軟らかくして鍛造するので、変形抵抗が少なく複雑な形状の部品を製作することができます。