

(株)クボタ

# にいがた新技術・新工法 展示商談会

新潟の「わざ」を提案

**日時** 平成25年12月24日(火) 10:00～17:00(展示商談会)

**会場** クボタサービスセンター(大阪府堺市堺区緑ヶ丘北町1-1-36)



Niigata  
Industrial  
Creation  
Organization

公益財団法人  
にいがた産業創造機構

展示 No.

<提案技術>

16

**多品種少量  
生産向け**

# アクア成形法

高度な深絞り成形技術による一体成形



<会社名>

**フジコーポレーション株式会社**

<担当者部署・氏名>

ダイレスプレス事業  
親松 豊

<所在地> 〒 959-1263 新潟県燕市大曲 3283-1

<連絡先> TEL 0256-63-7111  
FAX 0256-64-5664

URL <http://www.e-fujii.co.jp>

E-mail [y.oyamatsu@e-fujii.co.jp](mailto:y.oyamatsu@e-fujii.co.jp)

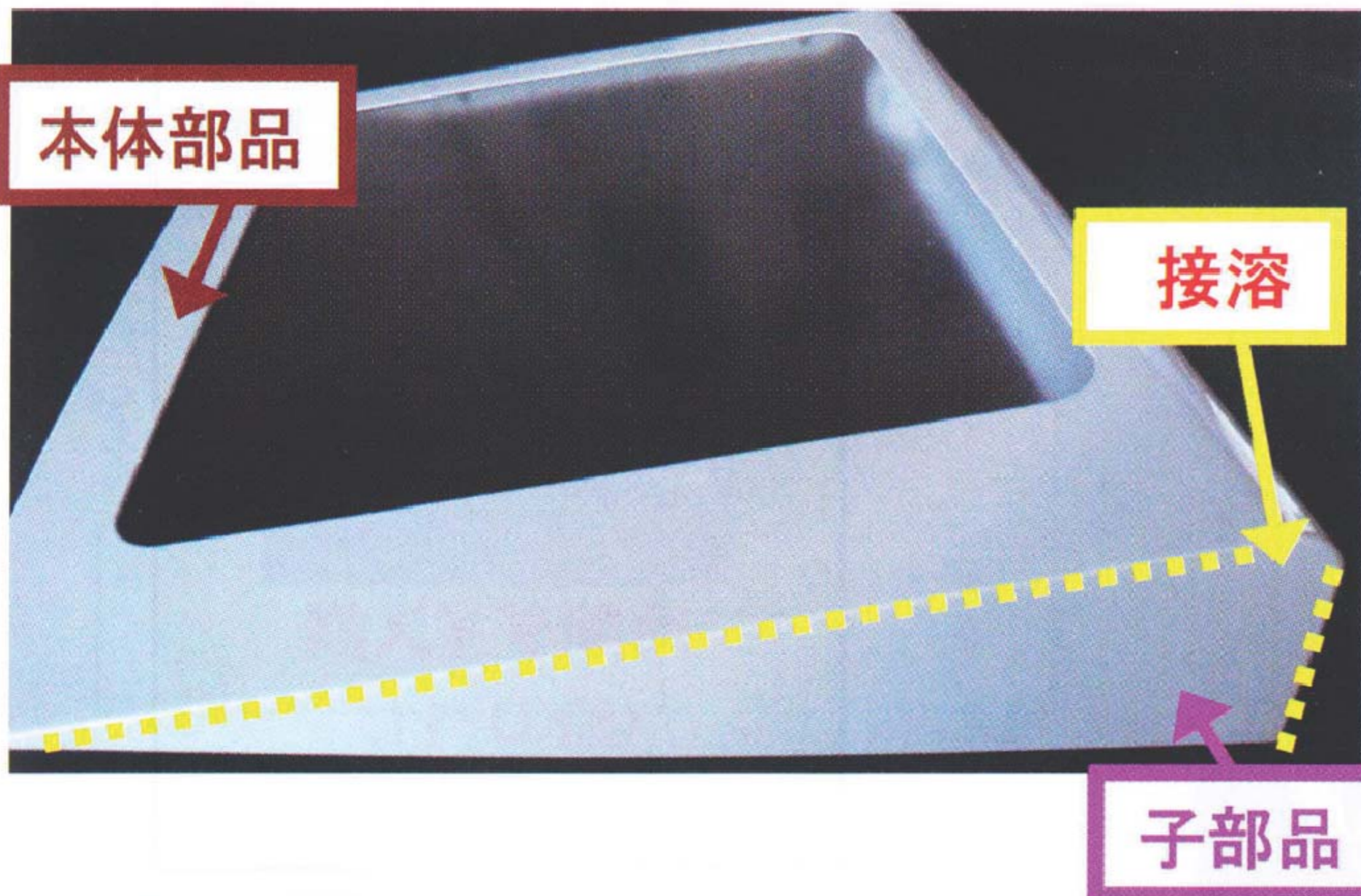
## 《 概 要 》

<部品情報> 使用用途:ガソリンスタンドの計量器の窓枠外装部品

品質 :窓枠部に平坦度が要求される

### <従来工法>

2部品を溶接



#### 「最大の課題」

本体部品と子部品を 320mm溶接し、  
綺麗に仕上げるのに 15 分かかる。

お客様の声:溶接・仕上げ工数を抑えたい  
綺麗なRを出したい

### <新工法>

アクア成形で2部品を一体化



シミュレーション アクア成形 3Dレーザー加工

一体成形により溶接不要・仕上げ不要  
デザイン性向上

<開発進度> 1. アイデア段階 2. 試作・実験段階 3. 開発完了段階 **4. 製品化完了段階**

<ポイント(製造可能な精度等)>

- ・複数部品の一体成形が可能
- ・加工による歪みが少ない
- ・限界絞り率38%の深絞り加工が可能

<問題点(課題)と対応方法>

課題:エッジに水圧がかかり難いため、小さい角Rの製品を絞ることが難しい

対応方法:意匠面や相手物との勘合を考え、最適形状の提案

<適用可能な部品(例)>



<その他(他社採用状況)>

- ☆スタジアム照明のリフレクター(難成形加工)
- ☆消火器(深絞り加工)
- ☆カーブミラー(低ひずみ性)

<海外対応>

可  不可

<その他特記事項>

詳細は、HP、会社案内、技術資料をご覧ください。



Niigata  
Industrial  
Creation  
Organization

公益財団法人

にいがた産業創造機構

〒950-0078 新潟市中央区万代島5番1号(万代島ビル9F)  
TEL 025-246-0056(直) FAX 025-246-0030

[www.nico.or.jp](http://www.nico.or.jp)