

マツダ冷間鍛造技術ニュース



皆さんこんにちは！冷間鍛造のマツダ、業務部の深水です。毎月皆様に、開発・設計のお役に立つ冷間鍛造技術についてお伝えして参りますね！

実は私、趣味は音楽です。学生時代はバンドを組んでいて、ベースを担当していたんです。学生時代は月に1回はライブで演奏していたのですが、社会人になってからは中々……。と、思っていたら、先日、当社に工場見学に来られたお客様の前で、「社歌」を演奏する機会をいただきました！当社にお越しの機会があれば、ぜひ「社歌」を演奏させていた



私のベースを聞きに来てください！

ニュース① 切削加工からの置き換えならマツダにお任せください！



例えば左のワークをご覧ください。

このワークは従来、ミソ部分を旋盤で削り、その後転造を行っていました。

今回、マツダでは、冷間鍛造により両方の加工を鍛造工程内で実現、2工程を削減することに成功しました。その結果、なんと製造コストは1/2以下に削減することができました。

この様に、切削加工から冷間鍛造に置き換えることができると、大幅なコスト削減につながります。写真の例のように数万個にも及ぶロットの製品となるとその効果は高いものとなります。あらゆる冷間鍛造への置き換えのご相談は、ぜひマツダまでお気軽にお願い申し上げます

製品スペック紹介

名称：インサートナット

材質：鉄

業界：自動車用途部品

サイズ：Φ19mm×14mm

ロット数：2万個

ニュース② 当社新工場(兵庫県・三田市)

7月1日より稼働スタート！

マツダでは、新たな生産拠点として、兵庫県三田市に新工場を建設しています。これまで大阪市城東区にある本社工場で生産を行っていましたが、生産量増への対応と研究開発拠点を構える意味で、工場の建設に踏み切りました。同拠点ではフォーマー機による量産加工はもちろん、金型開発や新たな生産方法の開発などを行います。



新工場建設エリア

切削加工からの置き換えや、冷間鍛造でのより高精度な加工など、お困りの方はぜひ、お気軽に当社にお問い合わせください。

ニュース③ マツダの冷間鍛造で貫通穴

加工も段付きレスで実現！

マツダでは金型も含む長年にわたる技術開発の成果として、冷間鍛造では致し方ないとされていた貫通穴加工部分の段付きレス化を実現しました。

一般的に冷間鍛造で加工を行うと金型とワークの関係上、内径部分には段差と破断面が発生してしまいます。今回の事例は、極限まで当該形状を少なくして



段付き・破断面レス化！

います。左写真がその結果です。これは、当社が金型を内製化と量産加工を一貫生産することで精度の追い込みを実現しました。気になる方はお問い合わせください。サンプルもお送りいたします！

本ニュースに関するお問合せは、下記までお気軽にどうぞ！



【お電話・FAXでのお問合せ】

TEL：06-6968-4981 FAX：06-6968-4932

担当：深水（ふかみず）・横田（よこた）

【Webサイト経由でのお問合せ】

検索エンジンで「冷間鍛造 マツダ」と検索ください！

<http://matsuda-fastener.co.jp/>

編集後記：業務部 横田より

今月も最後までお読みいただき、ありがとうございます！深水とともに業務部で営業対応をさせていただいている横田です。ようやく暖かくなって、桜のシーズンになりました！

当社の本社・工場のある大阪で、桜の見所といえば、やはり大阪城公園です！もし桜のシーズン、当社にお越しの機会がありましたら、大阪城公園も立ち寄らせてみてはいかがでしょうか。

