

大型プレス 精度加工パック

プレス機械の精度低下は、プレス加工製品に悪い影響を及ぼすと共に、金型寿命も短くします。JISでは、プレス機械の精度を、静的精度で規定しています。その主なものには、スライド下面とボルスタ上面の 1.平行度 2.真直度(平面度) 3.直角度などがあります。

大型プレス機械では、スライド、ボルスタの反り、ネジレ、打痕キズによる精度低下が発生しやすい傾向にあります。いざ精度を復元しようとしても、どこに依頼すればよいのか、どのくらいの費用と工期がかかるのか、どこまで精度が回復するのかなど、問題がたくさんあると思います。しのはらプレスサービスでは、見積りから工事完了まで一貫して対応出来る技術力とスタッフ、設備を擁しております。

プレス機械の精度でお困りのお客様へ、しのはらの精度加工パックをご提案いたします。

こんな時に精度加工パックを

・製品精度が出ない。・金型のトラブルが多い。・特定自主検査で 1.ボルスタ下面 2.スライド下面、摺動面 3.スライドギブカジリ 4.スライドギブスキマ 5.平行度の項目で△または×の判定を受けた。

精度加工内容

精度目標 JIS1級・2級
スライド 摺動面、下面加工
ギブ 取付面加工
ボルスタ 上下面加工
ライナー 摺動面加工又は新規製作

精度目標 JIS1級
フレーム 摺動面、各取付面加工

クッションピン穴再生
ボルスタ クッションピン穴加工
プッシュ 冷やしばめにて取付

さらにも
こんな加工も一緒に

加工スタッフと加工設備

ボーリングマシン
フレーム・スライド・ボルスタの加工ならお任せ下さい。

マシニングセンター【大型】
ギブ、ライナーの加工ならお任せ下さい。

外部機械加工
コスト管理、納期管理、加工指示ならお任せ下さい。

小・中型プレス 精度加工パック

プレス機械の精度低下は、プレス加工製品に悪い影響を及ぼすと共に、金型寿命も短くします。JISでは、プレス機械の精度を、静的精度で規定しています。その主なものには、スライド下面とボルスタ上面の 1.平行度 2.真直度(平面度) 3.直角度などがあります。

プレス機械は、長年の使用により、精度に関わる各部品に**摩耗や損傷、変形**が生じ、精度の低下が発生します。精度低下という問題は、ただ表面をキレイにするだけの加工では、解決することが出来ません。現状の精度に応じた適切な加工(精度加工)を行う必要があります。しのはらプレスサービスでは、精度を分析し、機械加工を行う優秀な加工スタッフと高精度の加工を実現する加工設備を揃えております。

プレス機械の精度でお困りのお客様へ、しのはらの精度加工パックをご提案いたします。

こんな時に精度加工パックを

・製品精度が出ない。・金型のトラブルが多い。・特定自主検査で 1.ボルスタ下面 2.スライド下面、摺動面 3.スライドギブカジリ 4.スライドギブスキマ 5.平行度の項目で△または×の判定を受けた。

精度加工内容

精度目標 JIS 特級・1級
ギブ・ライナー 摺動面、取付面加工
スライド 摺動面、下面加工
ボルスタ 上下面加工
フレーム 摺動面、各取付面加工

精度目標 JIS2級
ギブ・ライナー 摺動面加工
スライド 摺動面、下面加工
ボルスタ 上面加工

精度目標 現状維持
スライド 下面加工
ボルスタ 上面加工

加工スタッフと加工設備

ボーリングマシン
フレーム・スライド・大型ボルスタの加工ならお任せ下さい。

マシニングセンター【大型】
中型ボルスタ・スライドギブの加工ならお任せ下さい。

マシニングセンター【中型】
小型ボルスタ・ライナーの加工ならお任せ下さい。

