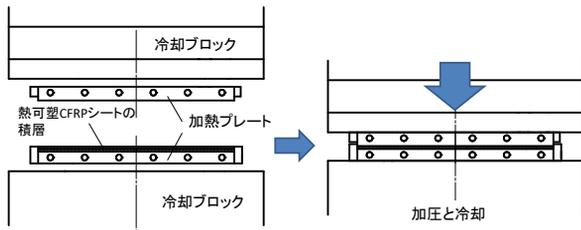


2-②-a サーボプレスによる成形技術

金沢大学 米山猛、立野大地
 コマツ産機(株) 河本基一郎、岡本雅之
 金沢工業大学 白井武広

社会実装の姿

サーボプレス機による半連続的繰り返しプレス成形技術の確立
 厚肉・大型断面の長大部材を連続成形
 汎用的サーボプレス機による圧力制御と熱可塑性樹脂成形への応用



平板圧縮成形装置の概念図

ターゲットユーザー

CFRP成形加工会社

ユーザーベネフィット

既所有の汎用サーボプレス機を用いてCFRP成形導入が可能となるため、新たなプレス機導入の初期費用を削減

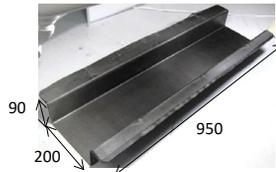
差別化のポイント

設備導入費用の削減

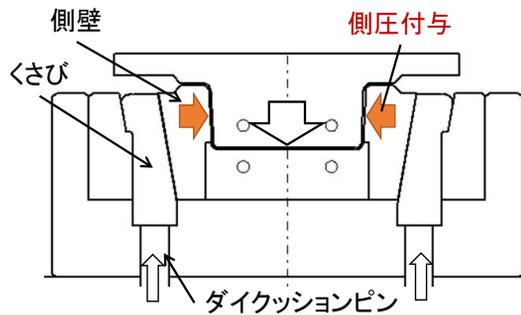
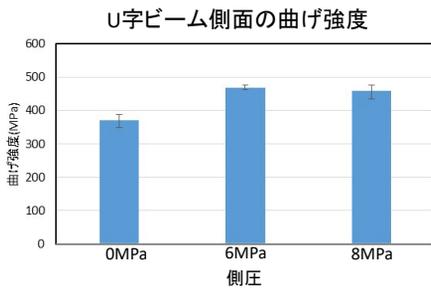
フェーズ I の成果

- ・ベルト式加熱搬送装置を開発しサーボプレス機と連携したプレス成形
- ・ダイクッションピン側圧荷重機構金型による大型U字ビーム成形技術の開発
- ・サーボプレス機の荷重制御限界点の見極めを行い、複合材成形に必要なプレス成形装置仕様を検討した。

ベルト式加熱搬送装置



U字ビーム (t=3mm)



フェーズ II 以降の取組

進捗状況	原理・検証	技術開発	実証・事業化前
(開発ステージ)	○	○	

フェーズ II では新たな複合材成形専用プレス機を導入し、CFRP成形技術の研究を継続する。連続成形技術の取り組みはフェーズ II の「連続成形プロセス/間欠プレス賦形プロセス研究テーマ」に引き継いで進める。