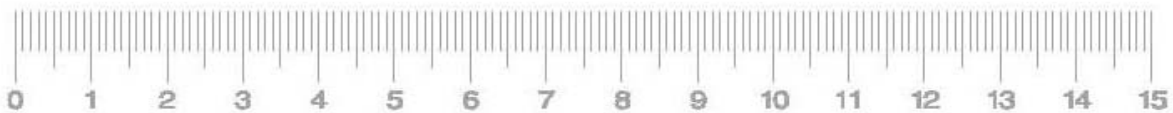


極小、精密プレス加工

目をこらして
よ〜く見て下さい。

極小接点パーツ

(裏面をご覧下さい)



極小、精密プレス加工は研磨技術が可能にする

薄板製品(プレス部品)の金型製作には、抜き切刃の極小クリアランス設定が必要になります。弊社は超精密治具(精度保証:平行・直角精度 5/10,000mm)で培った研削技術をコアとして、様々な精密金属加工技術を駆使して、高精度・高品質な金属部品を製作し、高精度極小クリアランス・プレス順送金型製作を可能にしています。

社内で設計し、金型をつくり、試作から量産まで一貫生産を行っているので、急な仕様変更や短納期にも柔軟に対応することも可能です。

また弊社では金属箔などの極薄板加工、微小複合カシメ加工などの難易度の高い形状の精密加工を得意とし、各種微小電子部品などの高付加価値プレス部品を製作しております。

各種プレス製品を製作しています

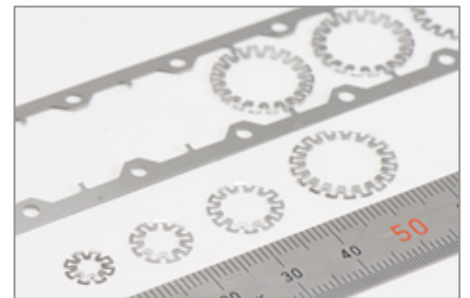
精密コネクタ一部品



微細接点バネ



精密板バネ



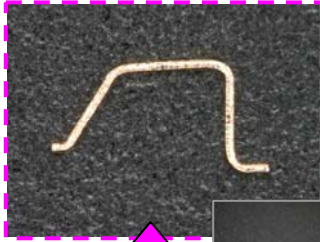
野上技研は、常に進化し続ける“お客様のものづくり”をサポートいたします。これまでも難易度の高い製品に積極的に取り組み、幅広い分野で多くのお客様に喜んでいただいております。

これからも、ものをつくるだけに留まらず、様々なソリューションを提供して参ります。

『プレス加工は無理…』と諦めていた、極薄膜材や超微細形状品も是非、ご相談下さい。

プレス製品例

極小接点パーツ



銅系材料の肉厚を変えず、均等に曲げた、要求精度の高いゴマ粒大の極小接点パーツです。

t=0.05mm
材質：C1020



極薄板スリット抜き

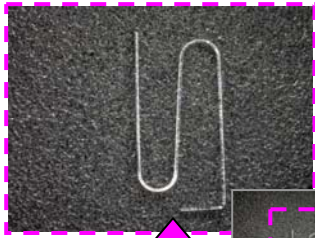


幅0.2mm、長さ66mmのスリット形状を、一回で抜くことが可能です。

t=0.08
材質：銅系

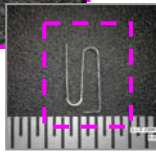


精密板バネ

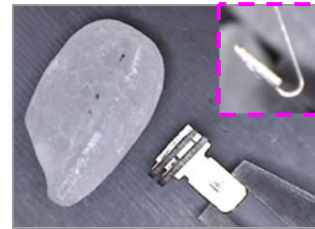


曲げのコマが入らない程の隙間が狭い板バネも、バリ・変形無く、また正確な形状・寸法に順送加工します。

t=0.08mm
材質：SUS系



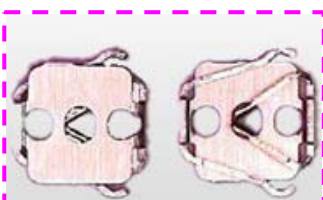
金型内複合品 振動モーター/ブラシ



順送金型内で異なる2種類の材料を、カシメまで同時加工します。米粒と比べれば大きさがお解り頂けると思います。

t=0.045mm
材質：クラッド材
t=0.15mm
材質：銅系

携帯電話用 精密接点バネ

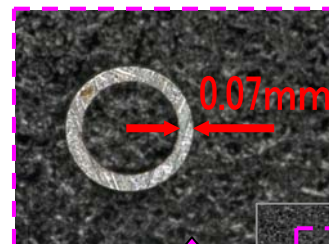


接続部4ヶ所にはR形状を施しています。バネ圧に精度を有する製品です。

t=0.12mm
材質：銅系バネ材

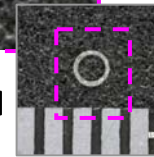


精密極小径リング



板厚に対して35%の薄さの製品です。シェーピング工法により肉残り0.07mmを実現しました。

外径：0.64mm
内径：0.5mm
t=0.2mm
材質：SUS系

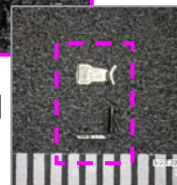


マイクロモーター用 整流子片



R成形部の形状精度、及びキズ・ダコン無し鏡面仕上げの製品です。

t=0.08
材質：銅系



マイクロモーター用 ブラシ



寸法精度±0.05
接点部角度±1°
バリ・ダコン無しの製品です。

t=0.045
材質：銅系バネ材
(クラッド材)

