

真空装置用ステンレス製大型容器の多様な形状に対応する新加工技術の開発 ー リング鍛造と熱間フローフォーミングの複合化 ー

研究概要

鍛造のみではできなかった「幅高・肉厚差のある大型ステンレス鋼リング製品」をリング鍛造と熱間フローフォーミングを組み合わせた新加工法により実現し、対象部品の材料削減、短納期化、低コスト化を図る。

研究項目

- ・ 新複合加工法の開発
- ・ シミュレーションの活用による新複合加工の成形条件の検討
- ・ 試作品の品質評価と実用化技術の開発

新しい複合成形法の特徴

- ①材料ロス小 ②加工時間が短い ③エネルギーロス小

材料ロス
加工時間 $\frac{1}{4}$
 $\frac{1}{2}$ } コスト $\frac{1}{2}$

【フローフォーミング】 ⇔ 【高周波加熱】



長所の融合で多様なSUS304製一体容器を量産可能！

