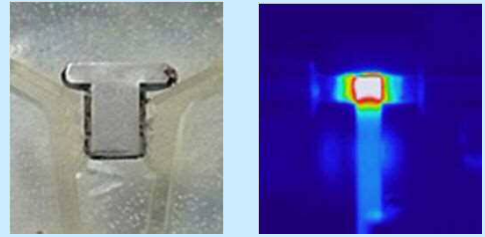


# ステンレス鋼の温間ヘッディング加工技術

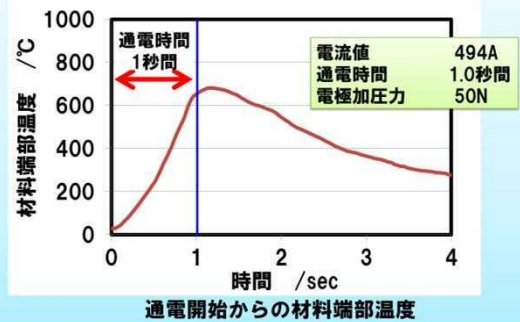
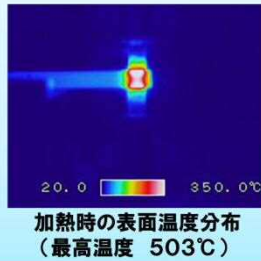
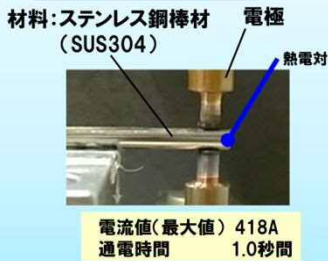
生産技術部



概要

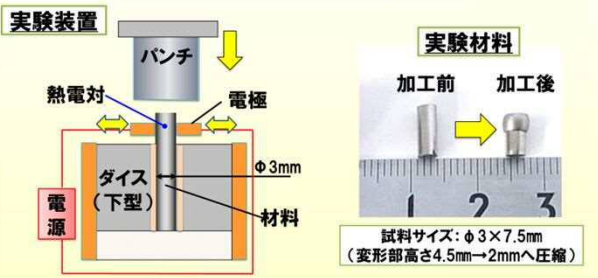
ヘッディング加工金型の荷重負担を減らすため、加工前のステンレス鋼棒材を急速加熱し、温間温度域でヘッディング加工を行う技術を開発しました。ステンレス鋼の加熱には、直接電流を流すことで電気抵抗を利用した発熱方法を適用しました。温間で加工することで荷重を低減できました。

## 加熱実験

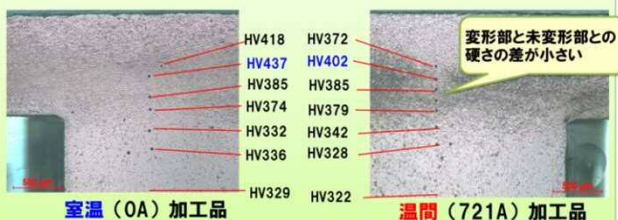


生産技術部 2

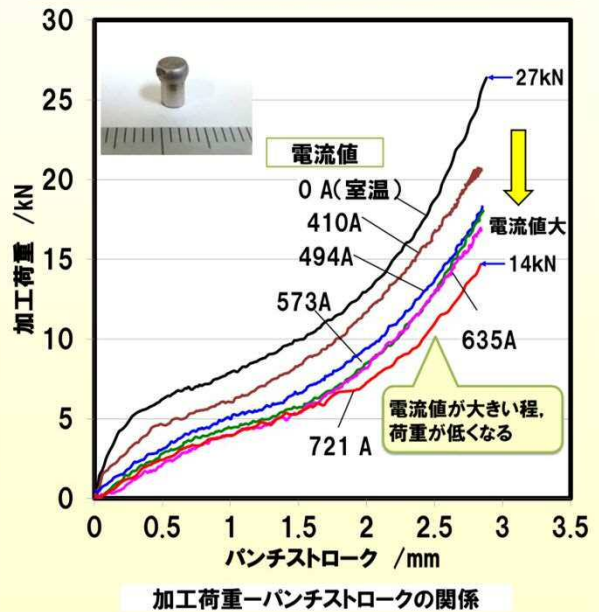
## 温間ヘッディング加工実験



## 加工品内部硬さの比較



## 各電流値における加工荷重への影響



ステンレス鋼の電気抵抗を利用することで短時間に加熱できます。荷重を大幅に低減したヘッディング加工が行えます。



ステンレス鋼, 通電加熱ヘッディング加工, 荷重低減

