

☆プレス加工と板金加工☆

今回はプレスと板金についてご紹介します。

プレスと板金の選定として、「量産はプレス」、「試作は板金」というイメージがあるかも知れませんが、一概にそうとは言えません。なぜでしょうか。

プレスと板金の比較

	イニシャルコスト (金型費)	量産部品単価	立ち上げまでの 納期
プレス	必要、高価	安価	遅い
板金	不要または安価	プレスに比較し、高価	早い

プレス加工

金型を作り板材から抜いて作るため、型費はかかりますが、量産性に優れているため、板金加工に比べ単価は安価に済みます。

板金加工

機械を使って板材から製品の形を抜く製法になるため、金型費は不要または安価で、納期もプレス加工に比べ早いですが、プレス加工よりも単価が上がります。

しかし、以上の特性にもかかわらず量産品、例えば年間1万個の商材が板金加工によって作られることもあるのです。
この商材をAとしましょう。Aはプレス加工の場合、金型費20万円、製品単価60円。板金加工の場合、型費は0円、製品単価は130円。
年間1万個で計算するとプレスの場合、金型費20万円+製品60万円=80万円。板金加工の場合、130万円かかり、量産性を考えてもプレス加工の方がメリットがありそうな気がします。

ここでプレス加工と板金加工の一番の違いが出てきます。
例えばこの年間1万個出る商材のAが、設計変更等で途中から形状が変わってしまったら・・・。
プレス加工の場合は金型修正、もしくは新たに金型を作り直すなくてはならないこともあります。もちろん、その費用がかかります。
板金加工であれば、機械のプログラム等小規模な変更で対応できるため、プレス加工に比べ変更に関わるコストも安く、また納期の変動も受けにくく、柔軟に対応できるのです。

これは一つの例ですが、量産だからプレス加工、試作だから板金加工と安易に考えてはいけなことがわかります。お客様と一緒に、最良の製法をご提案する。これがセールスエンジニアの太陽パーツの役割です。

プレス加工・板金加工のご用命は
太陽パーツにお任せください。

図面・使用用途・数量、様々な情報を頂き、ベストな製法をご提案いたします。

ポイント

- 1 似て非なる製法、プレスと板金
- 2 異なるメリットとデメリット
- 3 二つの製法の選び方とは・・・??

プレス加工



板金加工

