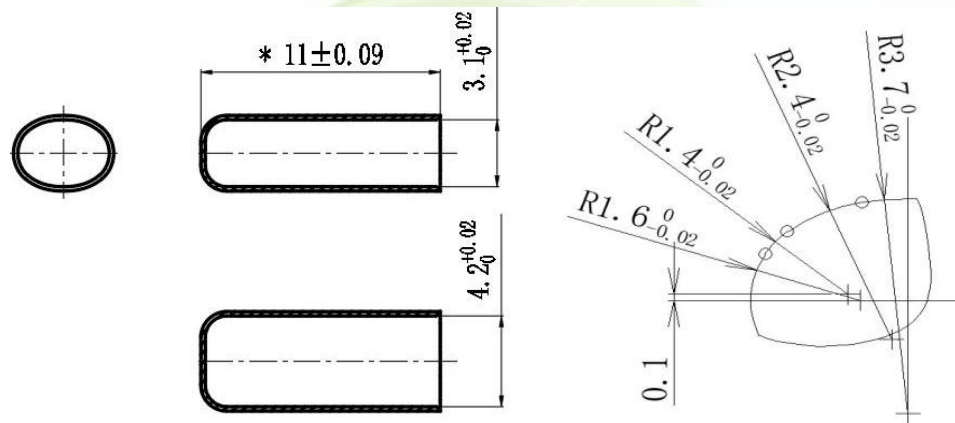




**材質: SUS304 t=0.2mm**  
**深絞り、円筒絞り、半球絞り、楕円絞り**  
**絞り率: 1:4**  
**温度計に使うSUSキャップ**  
**順送型で多数stepで加工**

Material: SUS304 t=0.2mm  
 Deep Drawing, Cylindrical Drawing, Hemispherical Drawing,  
 Elliptical Drawing  
 Drawing ratio: 1 : 4  
 SUS caps used in thermometers  
 Processed in multiple steps with progressive die

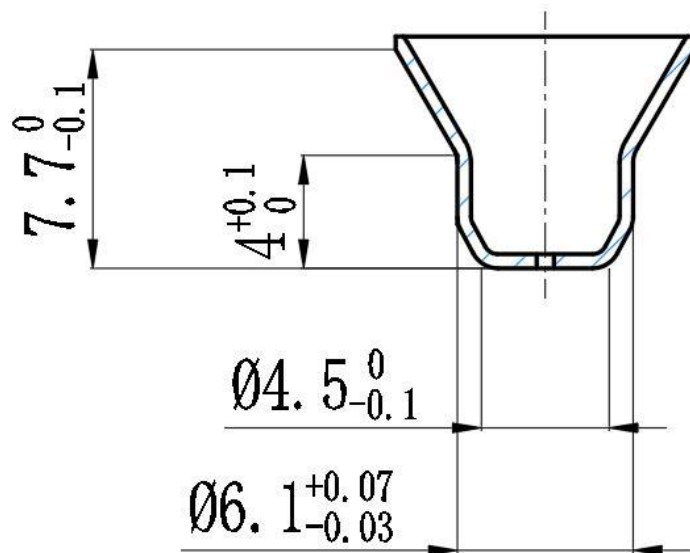


**材料: SUS304 t=0.2mm**  
**深拉深、円筒拉深、半球形拉深、楕円**  
**拉深率: 1:4**  
**温度計所用SUS帽**  
**順送型多工位加工**



材質: SUS304 t=0.5 mm  
テーパ絞り φ0.6mm穴抜き  
空気弁に使う部品

Material: SUS304 t=0.5 mm  
taper Drawing with φ0.6mm Hole Punching  
Parts used in air valves

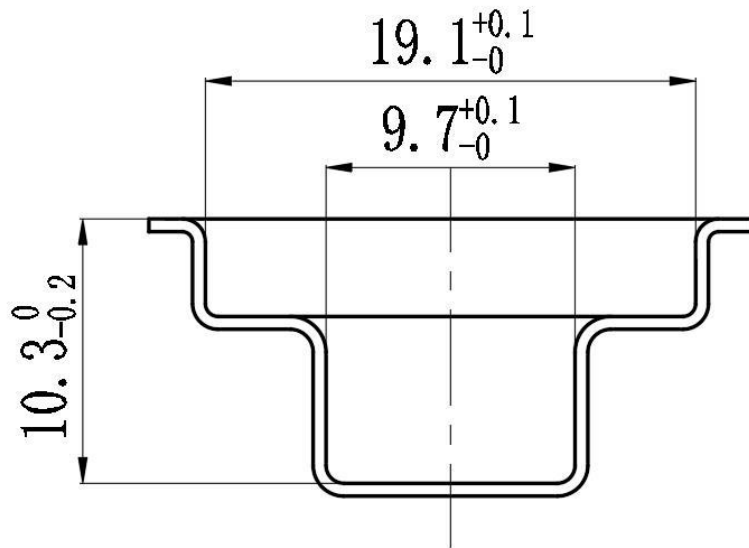


材料: SUS304 t=0.5mm  
锥形拉深 φ0.6mm冲孔  
用于空气阀部件



材質: SUS304 t=0.5 mm、0.3 mm  
段絞り 円筒絞り  
空気弁に使う部品

Material: SUS304 t=0.5 mm、0.3 mm  
Step Drawing, Cylindrical Drawing  
Parts used in air valves



材料: SUS304 t=0.5mm、0.3mm  
台阶拉深 圆筒拉伸  
用于空气阀部件





材質: SUS304 t=0.3mm  
異形絞り  
空気弁に使う部品

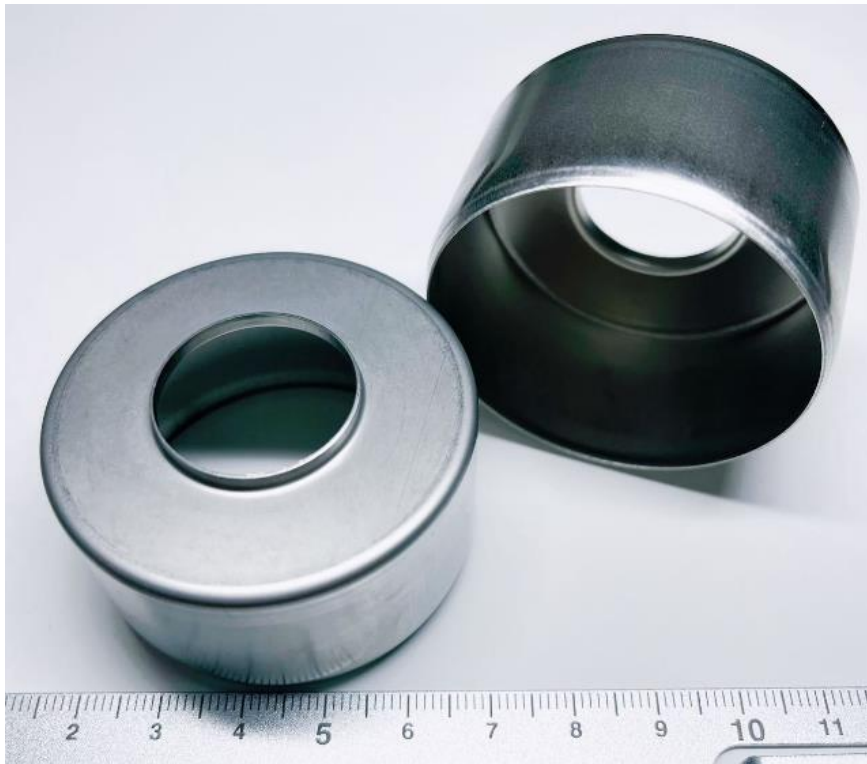
Material: SUS304 t=0.3mm  
Irregular Shape Drawing  
Parts used in air valves



材料: SUS304 t=0.3mm  
异形拉伸  
用于空气阀部件

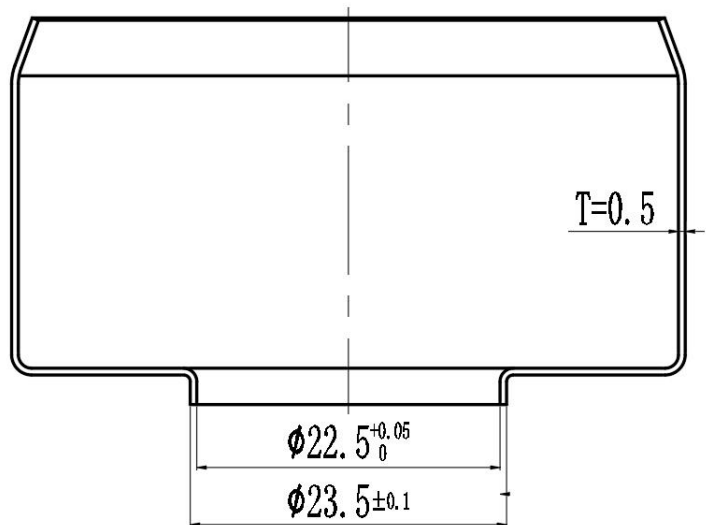


内側からサイドラッシュ  
Side lash from the inside  
从内测侧面冲入



材質: SUS304 t=0.5 mm  
深絞り、口絞り、バーリング加工  
外形同軸度0.05mm以下  
空気弁に使う部品

Material: SUS304 t=0.5 mm  
Deep Drawing, Necking, Burring Processing  
External coaxiality below 0.05mm  
Parts used in air valves



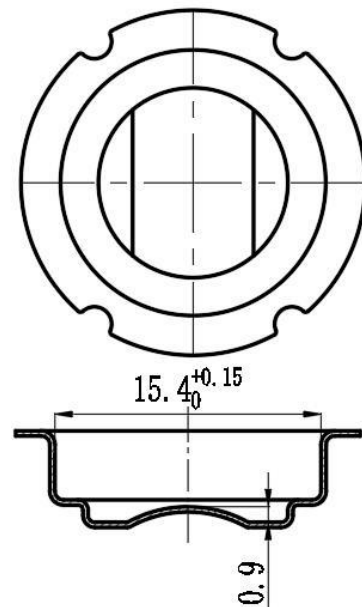
材料: SUS304 t=0.5mm  
深拉伸、拉口、翻边  
外形同轴度0.05mm以下  
用于空气阀部件





材質: C1020R1/2H t=0.3mm  
表面ニッケルメッキ処理  
リベット留め加工部品  
センサーに使う部品  
真鍮で段階深絞り、異形成形、割れ無し

Material: C1020R1/2H t=0.3mm  
Nickel Plating Surface Treatment  
Rivet fastening processed parts  
Parts used in sensors  
Step deep-drawing in brass, Irregular Shape  
Drawing without cracks

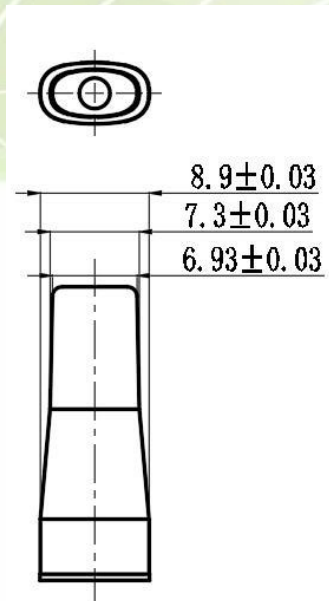


材料: C1020R1/2H t=0.3mm  
表面镀镍处理, 后铆接加工产品  
传感器用部品  
使用无氧铜材料进行阶梯拉伸、异形成型、无裂纹



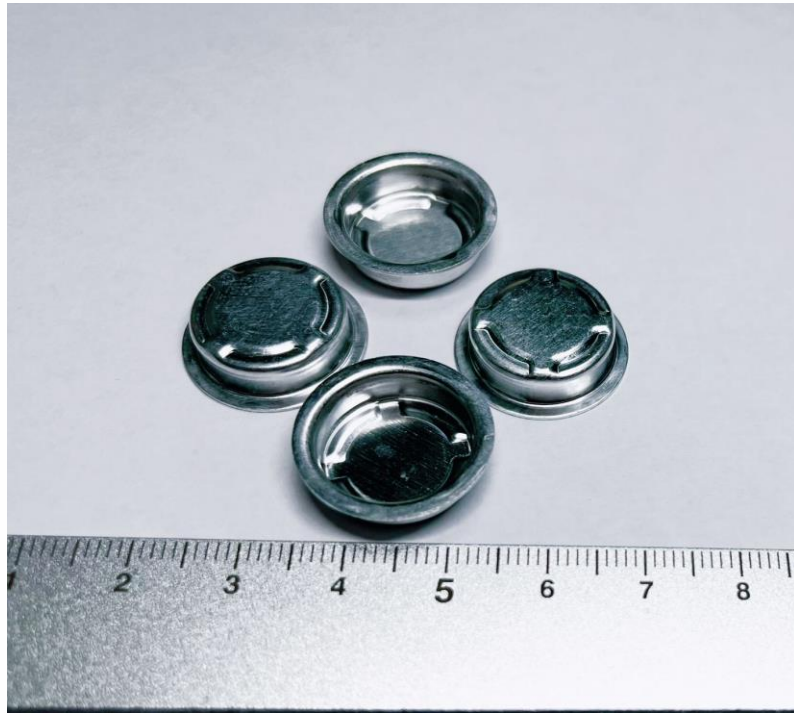
材質: A5052P t=0.5 mm  
深絞り、テーパ絞り  
温度計に使い部品  
アルミ素材で段絞り

Material: A5052P t=0.5 mm  
Step Drawing, Taper Drawing  
Parts used in thermometers  
With aluminum material



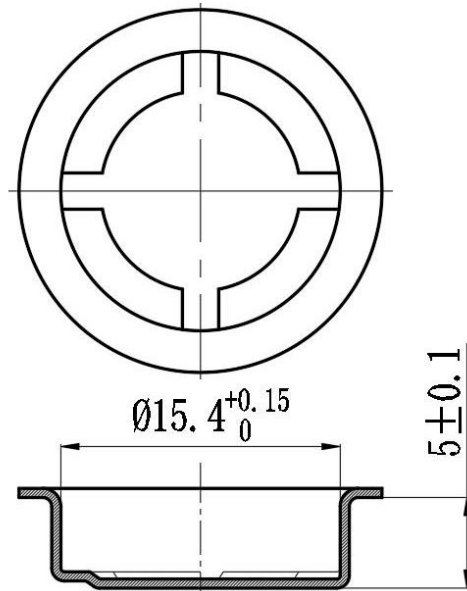
材料: A5052P t=0.5mm  
深拉伸、锥形拉伸。  
体温计用零件  
用铝材进行台阶拉伸





材質: A1050P-H24 t=0.5 mm  
深絞り、異形成形  
センサーに使う部品

Material: A1050P-H24 t=0.5 mm  
Deep Drawing, Irregular Shape Drawing  
Parts used in sensors



材料: A1050P-H24 t=0.5mm  
深拉伸、异形成型  
传感器用零件

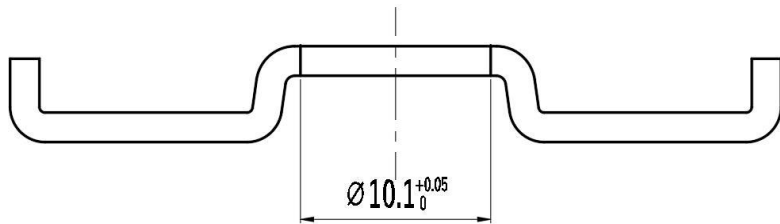


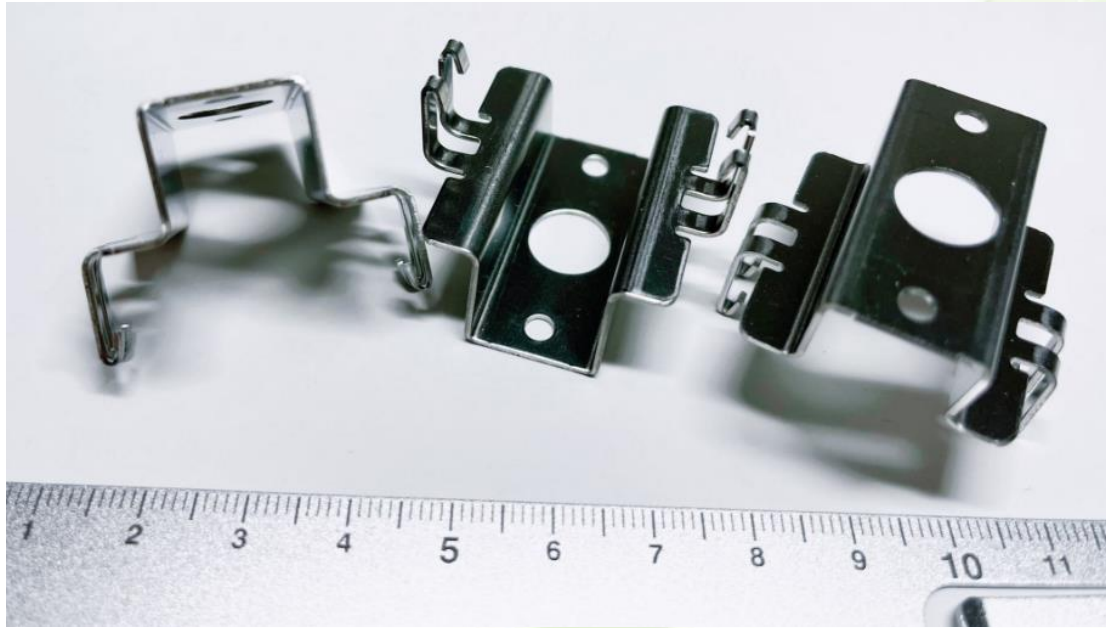


材質: SPCC t=1.6mm  
フランジ無し 逆絞り  
中心部から深絞り、穴抜き  
R角度は素材厚みの1.2倍以下です  
空気弁に使う部品

Material: SPCC t=1.6mm  
Reverse Drawing without Flange  
Deep drawing and hole punching from the center  
R angle is less than 1.2 times the material thickness  
Parts used in air valves

材料: SPCC t=1.6mm  
无法兰逆向拉深  
从中心拉伸、冲孔  
R角小于材料厚度的1.2倍  
用于空气阀零件





材質: SUS304 1/2H t=0.8mm

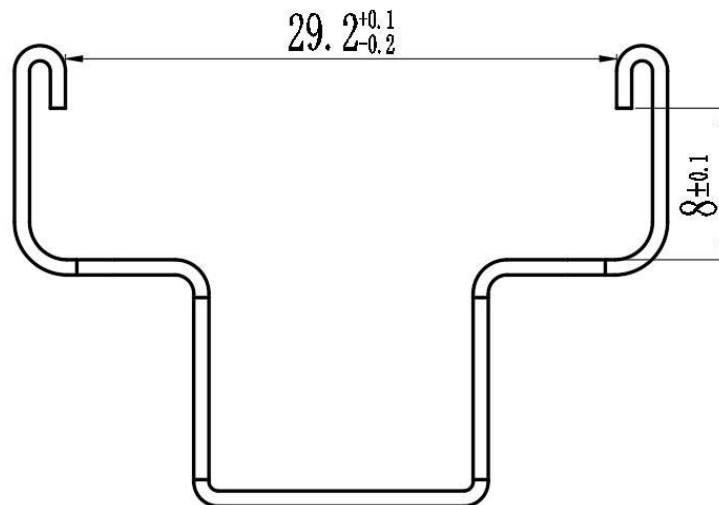
半円 U曲げ加工

空気弁に使う部品

複数曲げで、洗浄加熱後応力が解放され、サイズが  
スプリングバックしやすいです、変化間隔値の管理  
が非常に重要になります  
高さ寸法公差が厳しい

Material: SUS304 1/2H t=0.8mm  
Half-Circular U-Bending Processing  
Parts used in air valves

"With multiple bends, stress is released after cleaning and heating, making the size prone to spring back.  
Managing the interval of changes is very important"  
Height dimension tolerance is strict

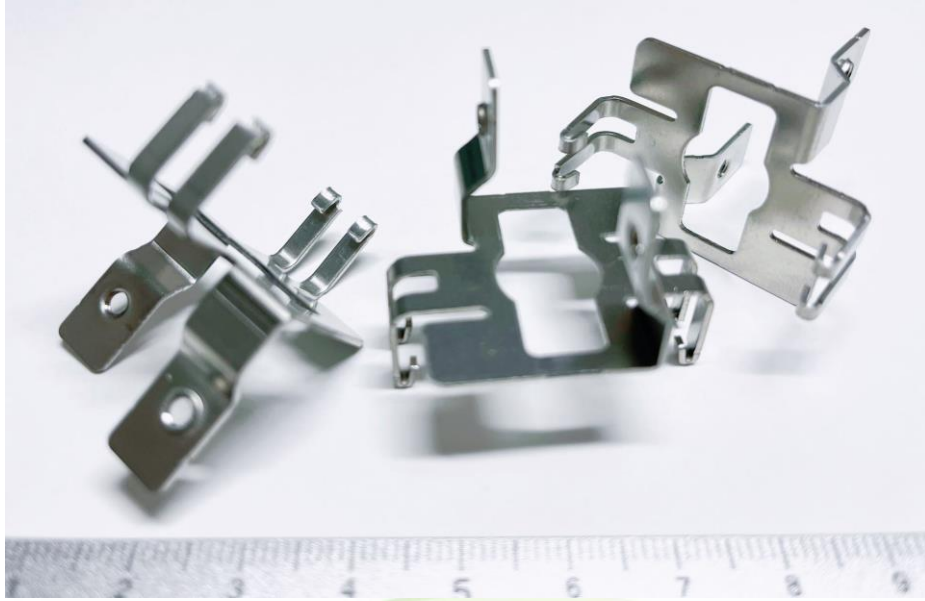


材料: SUS304 1/2H t=0.8mm

半圆U形弯曲加工

用于空气阀零件

多弯曲，清洗加热后应力释放，尺寸容易回弹，变化间隔值的管理非常重要  
高度尺寸公差严格



材質: SUS304 1/2H t=0.8mm

半円曲げ 精度厳しい

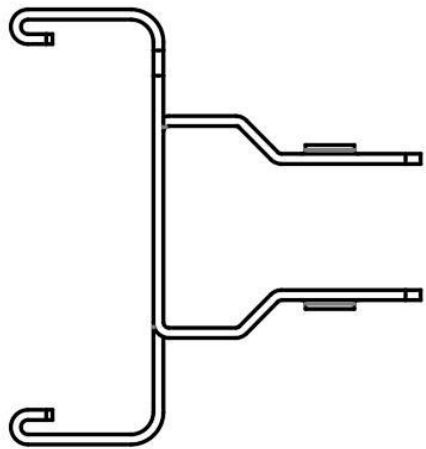
異なる高さで同時にタップ加工で効率向上  
空気弁に使う部品

Material: SUS304 1/2H t=0.8mm

Half-Circular Bending, High precision required

Efficiency improvement by tapping at different heights  
simultaneously

Parts used in air valves



材料: SUS304 1/2H t=0.8mm

半圆弯曲 精确度很高

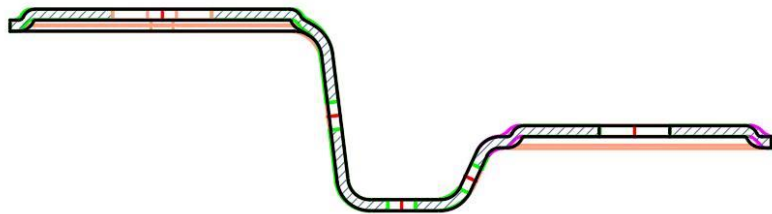
在不同高度同时进行攻丝加工, 提高效率  
用于空气阀零部件



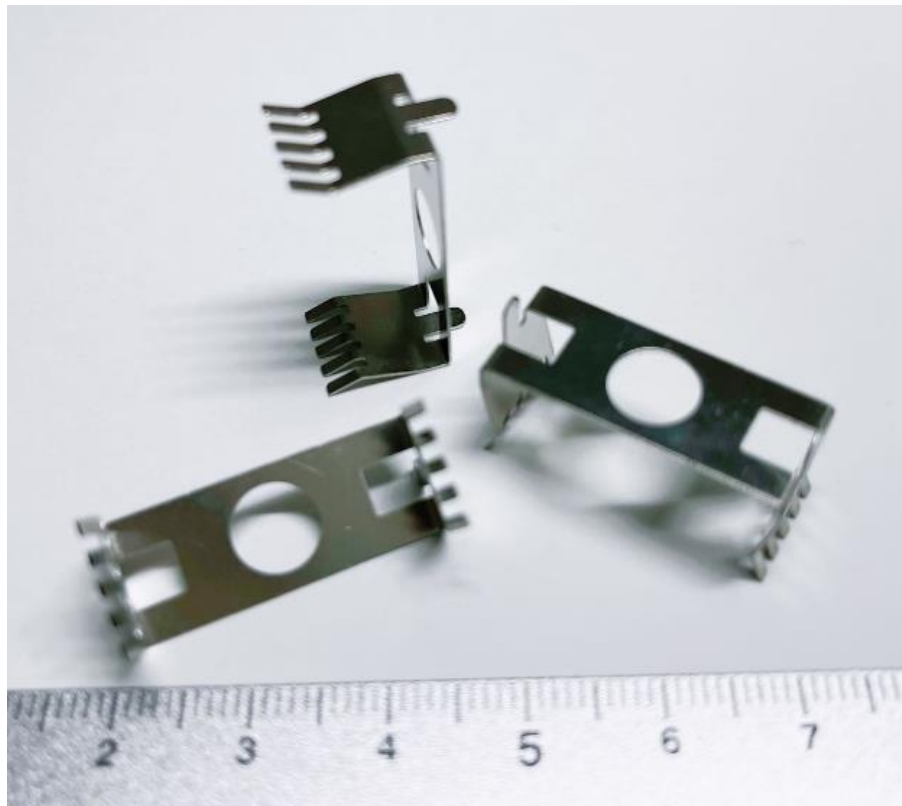


材質: 65Mn t=1.0mm  
Z曲げ 平面度、平行度が厳しい  
両面の平面度は0.15mm以下です  
自動車ドアに使う部品

Material: 65Mn t=1.0mm  
Z-Bending, Stringent requirements for flatness and parallelism  
The flatness of both sides is not more than 0.15 mm  
Parts used in car doors

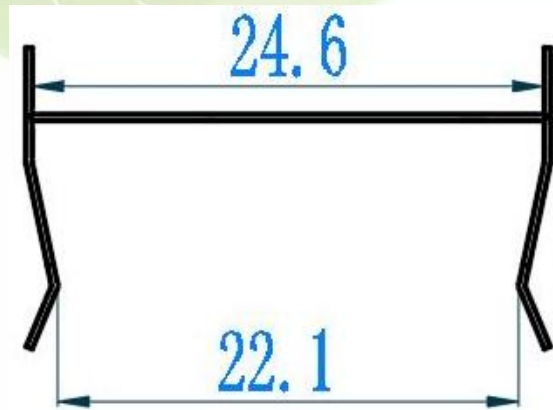


材料: 65Mn t=1.0mm  
Z折弯  
平面度、平行度很严格  
两面的平面度0.15mm以下  
汽车门用零件



材質: SUS301 3/4H t=0.3 mm  
負の角度で曲げ 非強制的に型抜き構造  
健康機器バッテリー端子用部品

Material: SUS301 3/4H t=0.3 mm  
Negative Angle Bending: Non-compulsory  
punching structure  
Parts for health equipment battery terminals

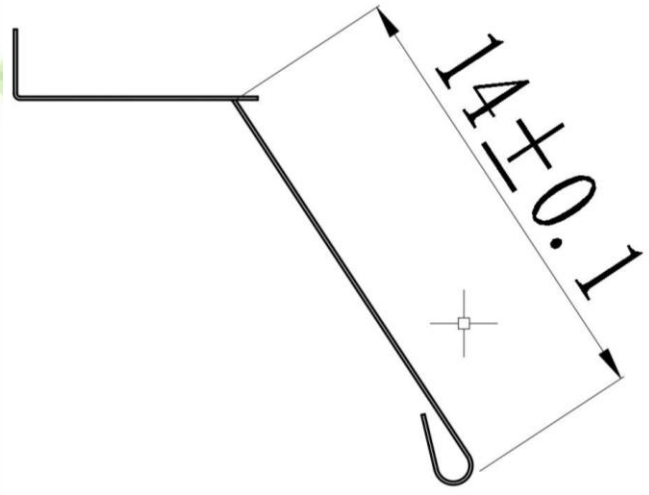


材料: SUS301 3/4H t=0.3mm  
以负角度弯曲 非强制冲模结构  
健康机器电池端子部件



材質: SUS304 3/4 H t=0.1 mm  
ヒンジ曲げ 公差厳しい  
健康機器バッテリー端子用部品

Material: SUS304 3/4 H t=0.1 mm  
Hinge Bending Processing, tight tolerance  
Parts for health equipment battery terminals



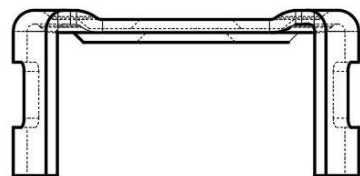
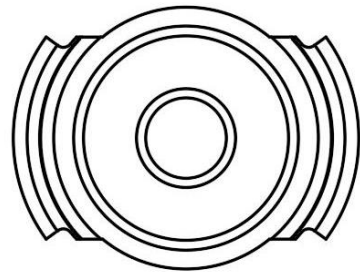
材料: SUS304 3/4H t=0.1mm  
铰链弯曲 公差严格  
健康医疗设备用电池端子部件





材異形絞り質: SUS301H t=0.3mm  
異形曲げ加工  
空気弁に使う部品  
曲げフランジ成形前の打抜き加工  
金型と製品の両方がコスト削減を実現できます

Material: SUS301H t=0.3mm  
Irregular Bending Processing  
Parts used in air valves  
Blanking processing before bending flange forming  
Both the mold and the product can achieve cost reduction

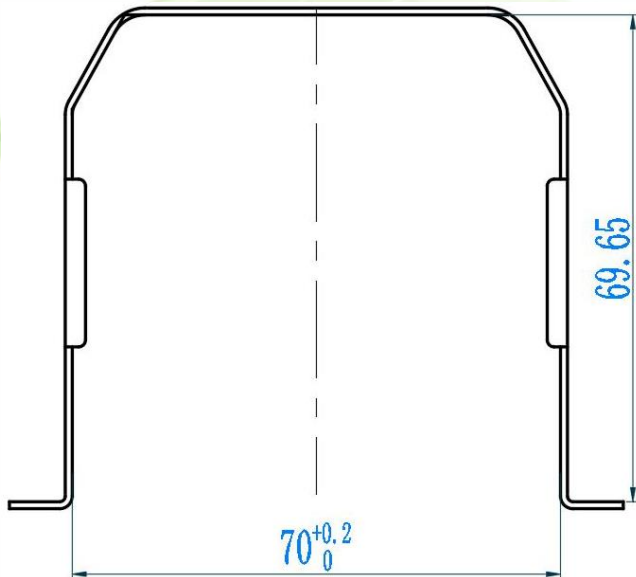


材料: SUS301H t=0.3mm  
异形曲面加工  
用于空气阀零件  
弯曲成型前冲裁加工  
无论是模具还是产品成本均降低



**材質: A1050P-H24 t=1.0mm**  
**曲げ加工 曲げR角度は素材厚みの3倍です。**  
**洗浄加熱後応力が解放され、口部寸法 変化管理が非常に重要になります。**  
**空気弁に使う部品**

Material: A1050P-H24 t=1.0mm  
Bending Processed Products  
The bending radius (R) is three times the material thickness  
After cleaning and heating, stress is released, and managing the dimensional changes at the opening becomes very important  
Parts used in air valves



材料: A1050P-H24 t=1.0mm  
弯曲加工 折弯圆角为材料厚度的3倍  
清洗和加热后应力得到释放, 因此口部尺寸变化的控制极为重要  
用于空气阀零件



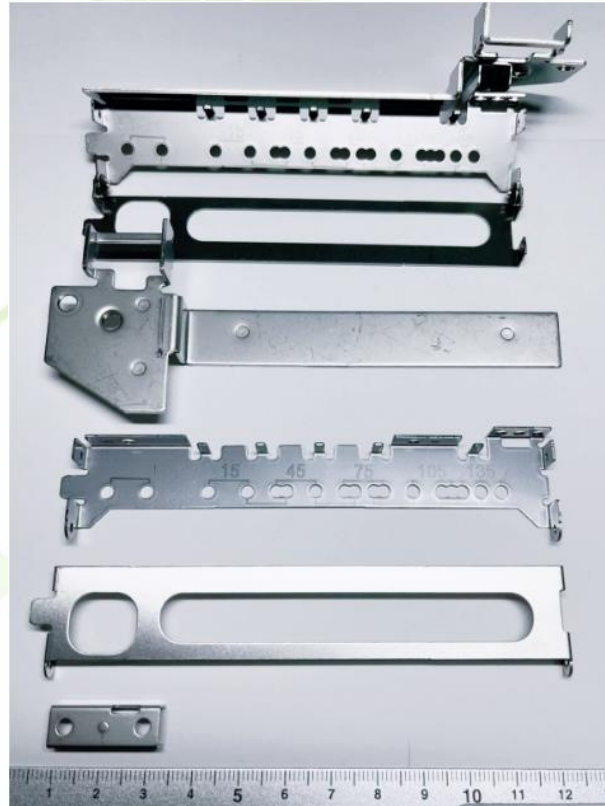
### 曲げ成形加工

順送プレスからハンドタップ加工、  
レーザ刻印加工、スポット溶接加工  
リベット留め加工 組立加工

Bending Forming Processing  
Hand tapping from progressive press, laser  
engraving processing, spot welding processing  
rivet fastening processing, assembly processing

### 弯曲成形加工

順送冲压、挤压攻丝、激光刻印、点焊加工、  
铆接加工、组装加工



### 空気弁に使う部品

Parts used in air valves  
用于空气阀零件

材質: SUS304 t=0.6mm

バーリング加工、ハンドタップ加工  
バリ無しです。タップ加工する際に鉄屑が残り  
ません。  
二回曲げた後の穴の中心から端までの長さの公  
差は±0.1mmです

Material: SUS304 t=0.6mm

Burring Processing, Hand Tapping Processing  
No burrs. No iron scraps left during tapping。  
After the second bending, the length tolerance from the center  
of the hole to the end is ±0.1mm

翻边加工、手攻丝加工。无毛刺。攻丝加工时不会  
留下铁屑。第二次弯曲后，孔的中心到端的长度公  
差为±0.1mm

材質: SUS304 t=0.8 mm

曲げ成形加工、レーザ刻印加工  
刻印位置が正確で、字がはっきり  
しています

Material: SUS304 t=0.8mm

Bending Forming Processing, Laser Engraving  
Processing  
Accurate engraving position, clear characters

材料: SUS304 t=0.8mm

弯曲成形加工、激光刻印加工。刻印位置准确，  
字迹清晰

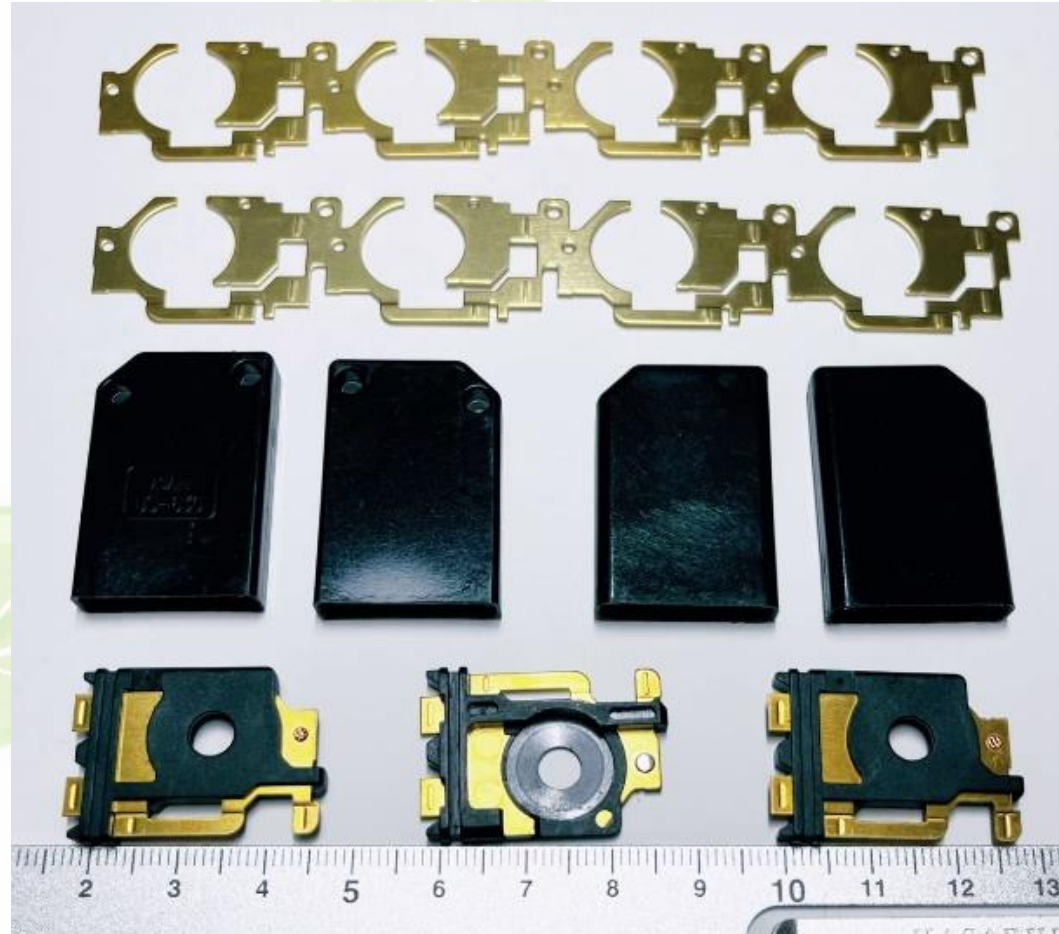


**材質: C2680-H t=0.5mm**  
プレス加工 4個一組で切断  
1個 2個...等インサート条  
件で切断できます。

Material: C2680-H t=0.5mm  
Press Processing: Cut into four  
sets

Can be cut under insertion  
conditions of one piece, two  
pieces, etc.

材料: C2680-H t=0.5mm  
冲压加工 4个一组切断  
1片、2片等按照插件条件切割



**材質: PBT420-ESOBK1066**  
成形品加工

Material: PBT420-ESOBK1066  
Formed Products Processing

材料: PBT420-ESOBK1066  
成型加工

### 自動車センサーに使う部品

Parts used in automobile air valves  
汽车传感器用零件



曲げ線方向は素材圧延方向に垂直であることが必要です。  
マルチアングル加工により生産スピードが速く、素材を  
節約ができ、効率向上、品質の安定、コストダウンが可  
能となります。

他の機械を比べて、製品価格と品質の面で競争優位性が  
あります

センサーに使う部品

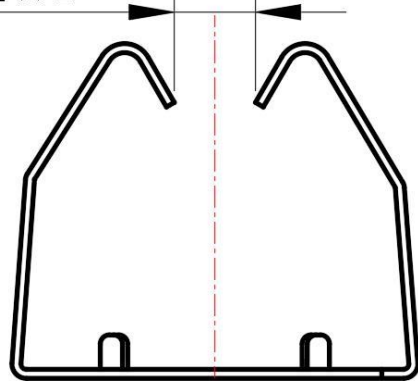
Bending line direction must be perpendicular to the material rolling direction

Multi-angle processing speeds up production, saves materials, stabilizes quality,  
improves efficiency, and reduces costs

Compared to other machines, it has a competitive advantage in product price  
and quality

Parts used in air valves

$4.5 \pm 0.2$



折弯线方向必须与材料轧制方向垂直

多角度弯曲加工、生产节奏快、材料节省、质量稳定、效率提高、成本降低  
与其他机器相比，我们在产品价格和质量方面都具有竞争优势  
传感器用零件





**プレス:**

ヘミング曲げにより、2つの穴が重なるようにし、同軸度 0.05 以下にします。

**タップ加工:**

半自動動作によって行い、タップ加工漏れや、重複タップ加工を防止します。

**マルチアングル加工:**

空気装置を利用し部品を金型に送ります。部品に異常があれば装置は自動停止します。オペレーターが自ら不良品を取り出しその後は通常の作業を継続できるため、効率向上、品質の安定、コストダウンが可能です。

**Press:**

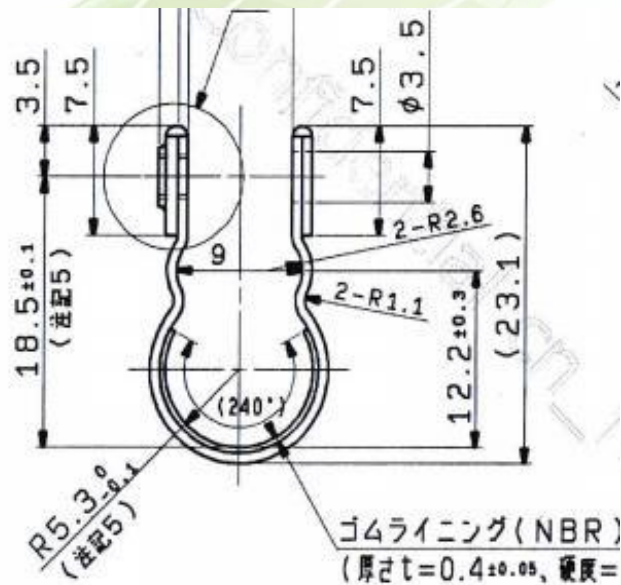
By hemming bending, make two holes overlap with a coaxiality of less than 0.05

**Tapping processing:**

Conducted by semi-automatic operation to prevent missing or duplicate tapping

**Multi-angle processing:**

Uses air equipment to send parts to the mold. If there is an abnormality in the parts, the equipment will automatically stop. The operator can remove defective products and then continue normal operations, thus improving efficiency, stabilizing quality, saving labor, and reducing costs



**冲压:**

通过折角弯曲，使两个孔重叠，同轴度为0.05以下。

**攻丝加工:**

通过半自动动作进行，防止攻丝加工泄漏和重复攻丝加工。

**多角弯曲加工:**

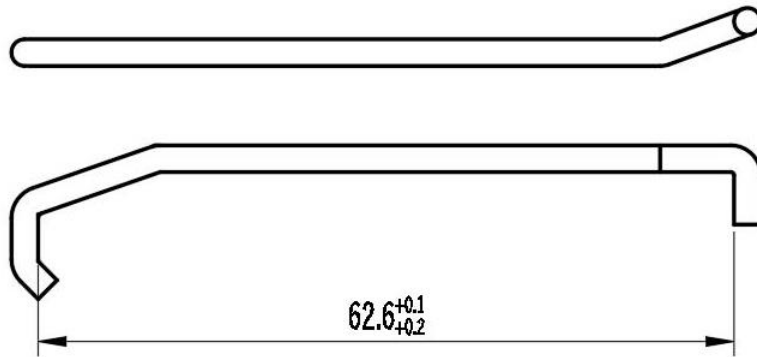
利用空气装置将零件送至模具，如果零件有异常，装置会自动停止。由操作员自行取出不良品，继续进行通常的作业，因此提高效率，质量稳定，省力，降低成本。





曲げ方向が異なっているため、  
第1ステーション曲げを行った後、金型で反  
転させ、第2ステーション曲げを行います。  
センサーに使う部品

Since the directions of bending are different, after  
the first station bending, inverted with mold for  
the second station bending.  
Parts used in air valves



由于弯曲方向不同  
第1工位弯曲后，在模具内翻转，进行第2工位弯曲。  
传感器用零件