

環境に優しい革新的”ツバ出し加工“

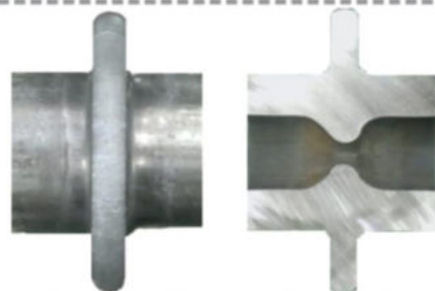
IH + 軸肥大[®]

特許取得済

加工例

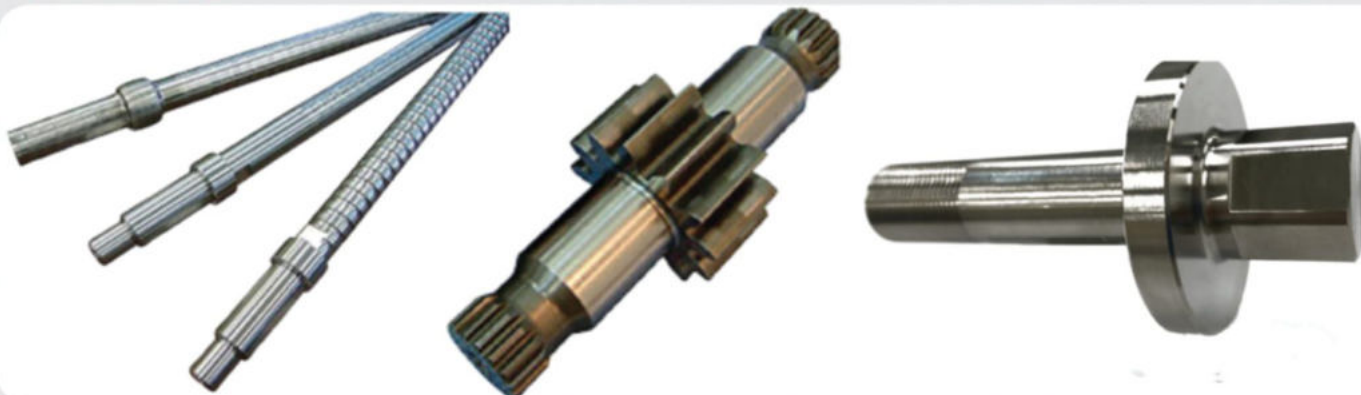
バー材

パイプ材



素材径の約4倍のツバを成形する逐次加工！

応用例



特長

- 1 結晶粒粗大化の抑制
- 2 寸法精度アップ
- 3 スケールの付着量抑制
- 4 材料費削減
- 5 消費エネルギー削減

材料削減例



フランジ部直径：47mm

製品重量：210g

64チタン

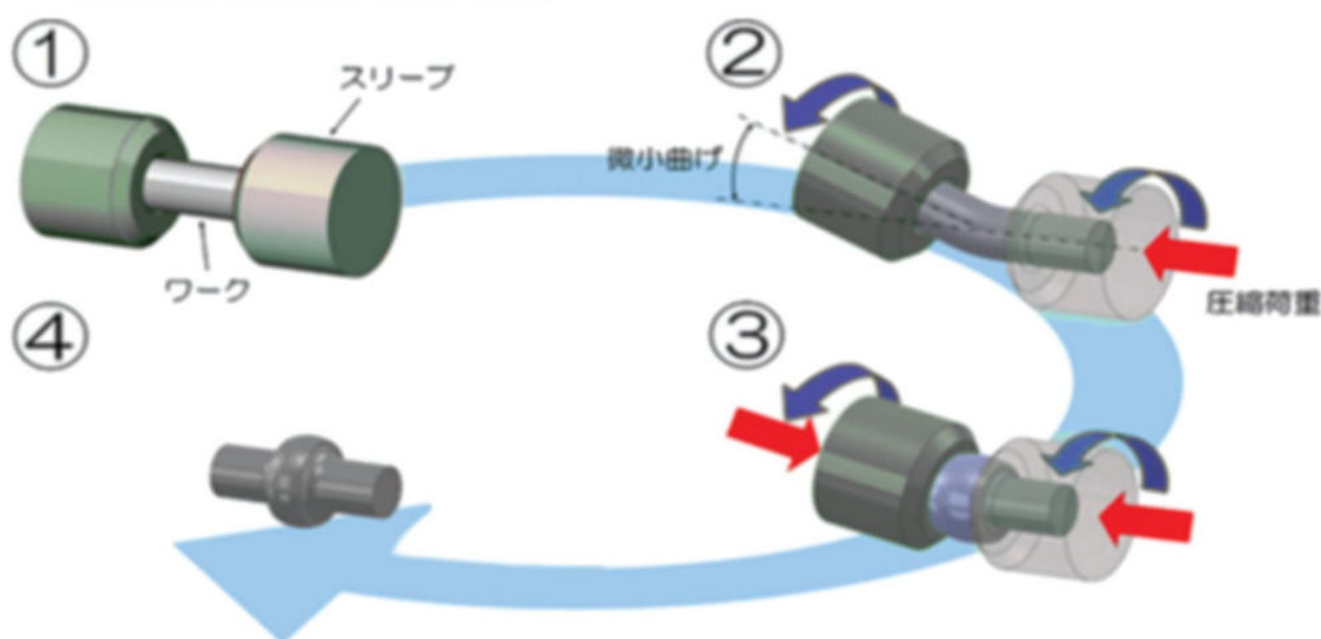
素材投入量70%減！

試作対応致します！

軸肥大加工とは

軸材に軸方向の圧縮応力と回転曲げによる引張・圧縮の繰り返し交番応力を与えることにより肥大部を成形する逐次塑性加工法です。

加工方法

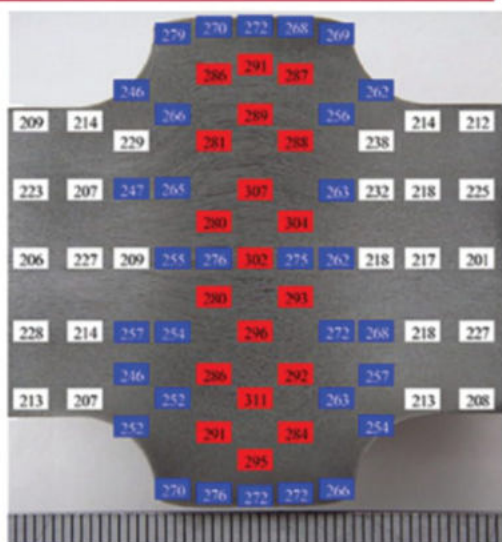


特長

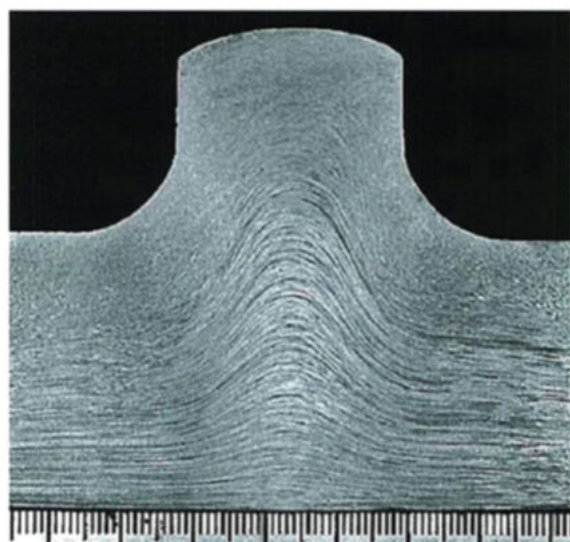
- ① 小さな加工エネルギーで大きな塑性変形が可能！
- ② 素材直径Dに対して肥大径4.0Dの加工が可能！
- ③ 材料のムダが少なく省エネ&省資源！



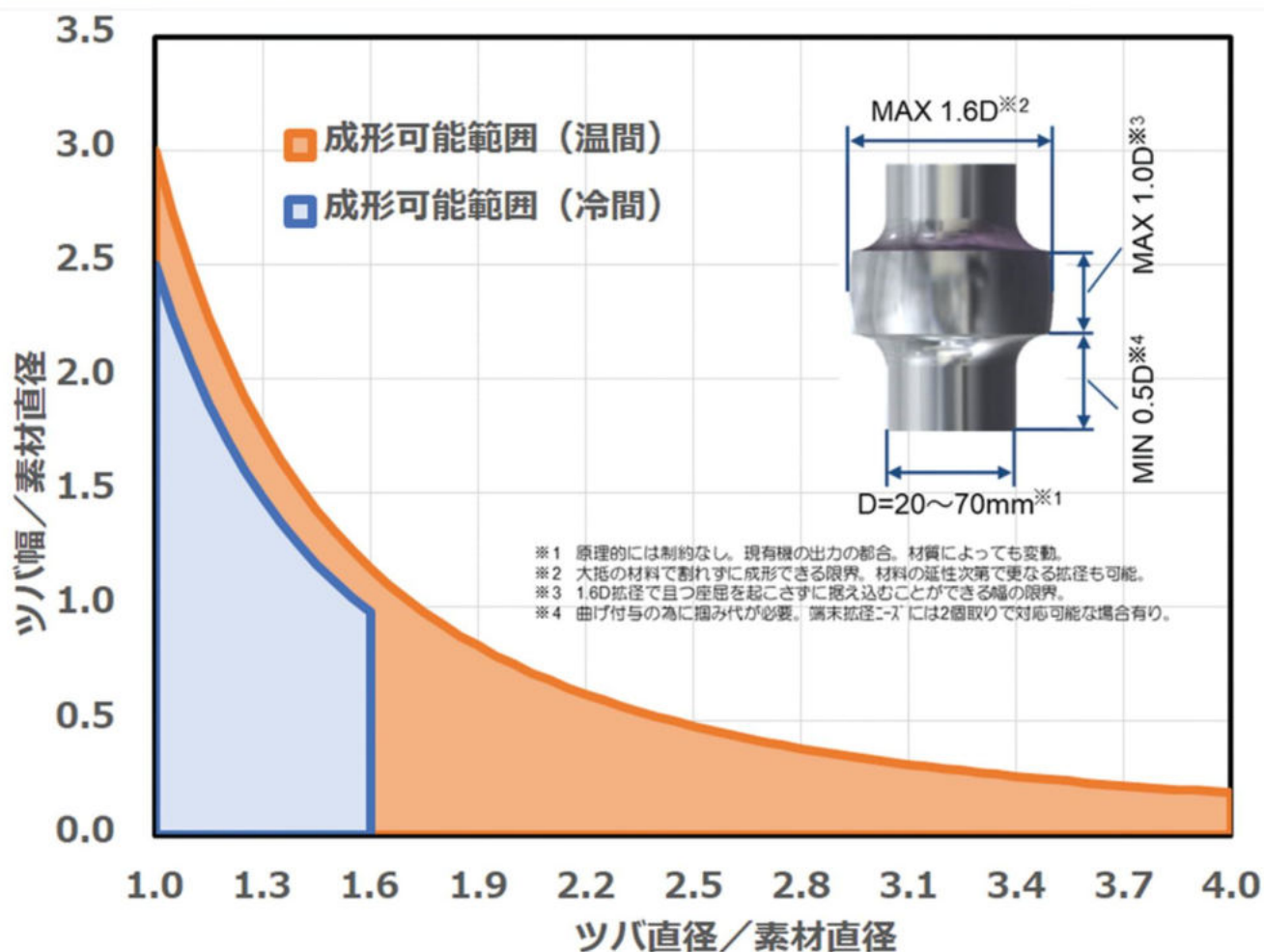
軸肥大加工品の硬さと組織



□ HV200-240 ■ HV240-280 ■ HV280-320



適応可能範囲



事業開発本部

〒141-8639 東京都品川区東五反田2丁目17番1号オーバルコート大崎マークウエスト TEL. 03(3443)5441
 neturen.hp@k-neturen.co.jp

ネツレン
 高周波熱錬株式会社