

圧造金型（特許第5802901号）

ダイスの成形穴に加工前の素材を配置し、圧造工具先端の押圧部により素材を押圧して圧造品を成形するにあたり、押圧部の弾性変形を積極的に促進し、加圧軸方向へのたわみにより、圧造及び除荷時の圧造工具先端の十字穴成形部に作用する応力振幅を低減させる溝空間または複数の穴空間を、圧造工具先端の押圧部端面から圧造工具内部へ加圧軸と平行に成形したことを特徴とします。

