

ASANO NEWS

《接合・溶接》 特集号

今まで発行した社外報ASANO NEWSから
《接合・溶接》 に関するテーマを集めました。



株式会社 浅野

《 テーマ 目次 》

◆ ディスクレーザー（レーザーブレージング、レーザー溶接）

◆ スポット溶接ロボットシステム

◆ スポット溶接検査装置（ナゲット径測定器）

◆ 1治具溶接ロボットシステム

◆ Super Active TAWERS溶接機（パナソニック社製）

◆ 低温溶接機 CMT（コールド・メタル・トランスファー）

◆ プラズマ溶接

◆ パイプ加工＋溶接（機械加工品とのアセンブリ）

◆ ローラーヘミングロボットシステム

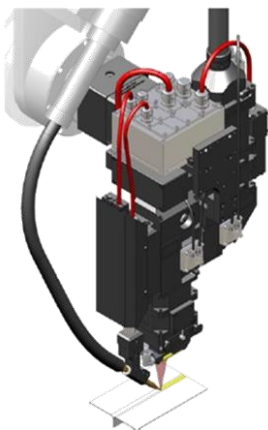
◆ 異材接合 SPR装置（セルフ・ピアス・リベット）

ASANO NEWS

レーザーブレイジング、レーザー溶接
～ディスクレーザーロボットシステム稼働！～

TRUMPF製ディスクレーザー発振器＋KUKA製ロボット＋3ヘッド

ブレイジングヘッド(SCANSONIC)、スキャナー溶接ヘッド(TRUMPF)、
ハイブリッド溶接ヘッド(FRONIUS)で3種類の接合・溶接に対応いたします



ブレイジング



スキャナー溶接



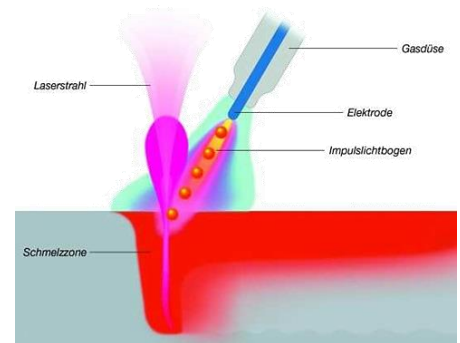
ハイブリッド溶接



ディスクレーザー発振器～6kWh



高精度6軸ロボット



LEハイブリッド溶接のプロセス

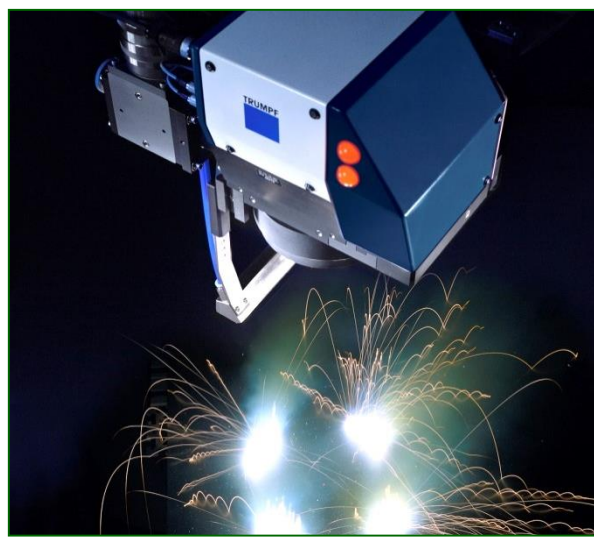
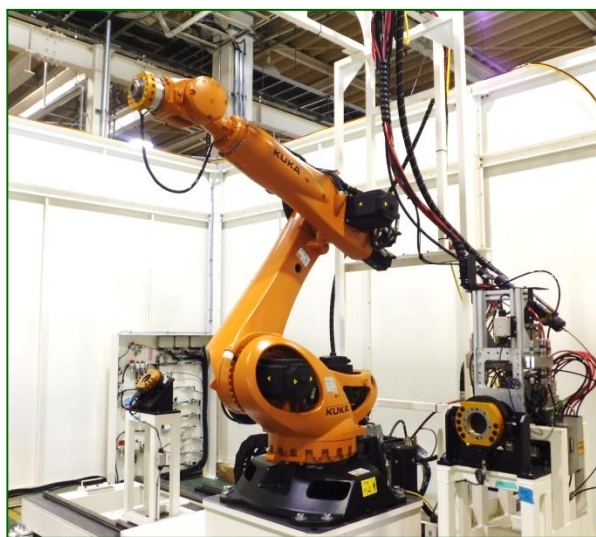
《設備のポイント》

- 最新設備を組合わせた最先端のレーザーブレイジング・レーザ溶接システム
- 6kWh高出力レーザ発振器と高精度6軸多関節ロボットにより高速、高精度加工
- 加工別に評価の高い先進グローバルメーカーのブレイジング、溶接ヘッドを使用

ASANO NEWS

お客様から『車体骨格部品の一部を従来のスポット溶接からレーザー溶接に変更してテストしたい。浅野にレーザー溶接の設備はあるか。』

というお問い合わせをいただきました！



お任せください！課題解決なら (株)浅野がお引き受けします。

本社・群馬工場は最新のDiskレーザーロボット設備を保有しております。TRUMP社Diskレーザー発振器6kw(TruDisk 6001)、ピンツェル社ブレイジングヘッド(AL03)、TRUMPF社スキャナー溶接ヘッド(PF O-3D)、フローニアス社レーザーハイブリッドヘッド(4kw)等のヘッドをKUKA社6軸多関節ロボットに搭載して作業しています。

難しい案件や他社で出来なかった製品等、弊社の優れた技術と最新設備により、お客様のお困り事を解決致します。
是非我々、株式会社 浅野にお任せ下さい。

(株)浅野は、『小ロットから量産まで高度な品質を要求される製品造り』に最も強みを発揮する企業です。

こうした高度な作業依頼の詳細については、こちらまでお問い合わせください。

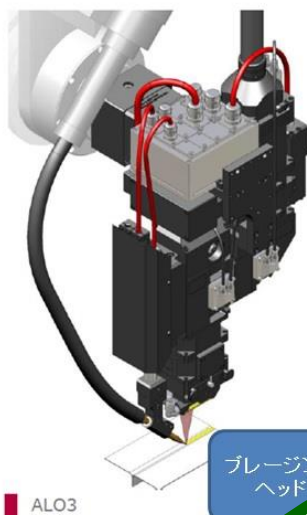
本社・群馬工場 営業部 TEL:0270-75-1700 E-mail:salesg@asano-japan.com



トルンプ6kw

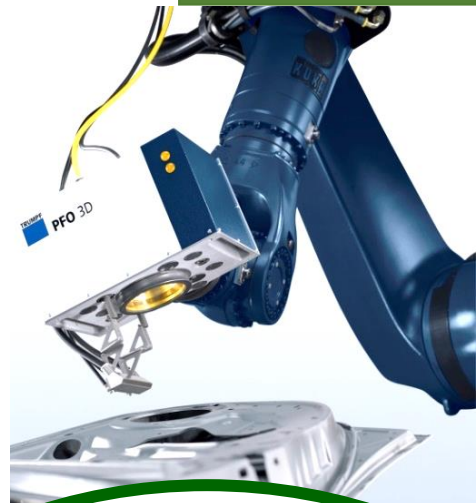


ク力高軌跡精度
120kgロボット

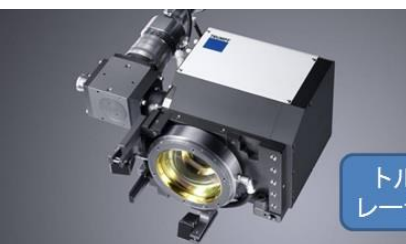


ALO3

ブレイジング
ヘッド



PFO 3D



トルンプ
レーザ溶接

株式会社 浅野に 是非、ご相談下さい！

『親指サイズのブラケットから自動車のフードやトランク、ルーフ、サイドパネルなどの外板部品やフロアピラー、フレーム等の大物骨格品まで幅広く製作しております』

株式会社 浅野は、自動車部品の生産準備支援・製造を通して培った技術で、お客様のモノづくりの開発支援を行っております。

- ・既存設備の出力は6kwで光路数は4光路
- ・ディスクのレーザ媒体により高輝度ビーム品質
- ・溶接時のスパッタ発生が極めて少ない



お客様と共に無限の可能性を追求し続ける 株式会社 浅野

本社・群馬工場 営業部

お問合せ
ご相談窓口

TEL:0270-75-1700 E-mail:salesg@asano-japan.com

URL:https://www.asano-japan.com

ASANO NEWS

走行仕様ロボットスポット溶接システム



走行仕様ロボットスポット溶接システム



走行レール



スポット溶接部分のアップ



小型ロボットスポットシステム

走行仕様ロボットスポット溶接システムは、2台の溶接ロボットがレールを走行しながら、レールの横に配置された治具上の製品をスポット溶接していく設備です。

数が多い製品も打点のズレ、打点漏れ、打ち損じが無く、安定品質で高効率なスポット溶接が出来ます。スポット打点の多い製品に大変有効です。

スポット溶接ロボットでお客様のご要望にお応えいたします。

ASANO NEWS

お客様から『開発日程の関係で組立の前倒しをしなければ
ならない。現状の品質を確保した上でコンプした骨格部品
を短納期で納入してほしい』というお問い合わせをいただきました！



お任せください！課題解決なら、 (株)浅野がお引き受けします。

群馬本社には、2ロボットスポット溶接ラインの設備があります。
この設備はスポット溶接ロボットがそれぞれのレール上に乗った状態で
設置しており、レールの横に治具や製品を並べて2台のスポット溶接
ロボットがレール上を走行しながらスポット溶接をしていく設備です。

2ロボットスポット溶接ラインを使用することにより、スポット溶接の作業
効率が格段に向上し、コンプのスピードアップやコンプの量をさらに増
やす事ができるようになりました。

(株)浅野は、『小ロットから量産まで高度な品質を要求される製品造り』に最も強みを発揮する企業です。

こうした高度な作業依頼の詳細については、こちらまでお問い合わせください。



株式会社 浅野に 是非、ご相談下さい！

2ロボットスポット溶接ライン設備は、マンパワーのスポット溶接のように、溶接打点のズレが無く正確かつ確実なスポット溶接が可能です。

株式会社 浅野は、自動車部品の生産準備支援・製造を通して培った技術で、お客様のモノづくりの開発支援を行っております。

- ・サーボモーター制御により打点毎に詳細条件設定
- ・オフラインティーチングソフトで溶接箇所 of 事前プログラム設定
- ・設置のメイン治具(2000×5000)ではホワイトボディの溶接も出来ます



お客様と共に無限の可能性を追求し続ける 株式会社 浅野

本社群馬工場 営業部

お問合せ
ご相談窓口

TEL:0270-75-1700 E-mail:salesg@asano-japan.com

URL: <https://www.asano-japan.com>

ASANO NEWS

お客様から『浅野へ既にコンプリート(組立)を依頼しているが、別物件の骨格部品も急遽、ロボットスポット溶接設備によるコンプを依頼したい』

というお問い合わせをいただきました！



お任せください！課題解決なら、 (株)浅野がお引き受けします。

本社・群馬工場では、2台のロボットスポット溶接ラインの設備の他に、別エリアにロボットスポット溶接設備を増設しました。ロボットスポット溶接ライン設備は、レール上に乗ったロボットスポットが、レール横の治具や製品に対してスポット溶接をしていく設備です。

今回の設備導入により、2ロボットスポット溶接ラインが既に使用中であっても、ロボットスポット溶接設備を使用する事ができます。ロボット作業によって、スポット溶接打点のばらつきが減少し、更に安定した品質を確保できます。

(株)浅野は、『小ロットから量産まで高度な品質を要求される製品造り』に最も強みを発揮する企業です。

こうした高度な作業依頼の詳細については、こちらまでお問い合わせください。

本社・群馬工場 営業部 TEL:0270-75-1700 E-mail:salesg@asano-japan.com



株式会社 浅野に 是非、ご相談下さい！

ロボットスポット溶接設備では
従来のスポット溶接よりも打点
ズレが少なく、正確で確実な
スポット溶接が可能です。

- ・複数製品でも均一なスポット溶接が可能
- ・スポット打点毎に最適な溶接条件を設定
- ・専用のティーチングソフトにより最適プログラム

株式会社 浅野は、自動車
部品の生産準備支援・製造を
通して培った技術で、お客様の
モノづくりの開発支援を
行っております。



お客様と共に無限の可能性を追求し続ける 株式会社 浅野

本社・群馬工場 営業部

お問合せ
ご相談窓口

TEL:0270-75-1700 E-mail:salesg@asano-japan.com

URL: <https://www.asano-japan.com>

ASANO NEWS

お客様から『社内のスポット溶接は現場作業者が手打ちで行っているが、どうしても打点のバラツキが出てしまう。客先から同品質で納入との指示があった。浅野にロボットがあったが群馬の工場に頼まないとダメ?』というお問い合わせをいただきました。



お任せください！課題解決なら、 (株)浅野がお引き受けします。

単品加工やコンプリートを含めたスポット溶接は、弊社でも状況により手打ちで行う場合もございますが、お客様のご要望により、スポット溶接ロボットを使用した溶接も行っております。

この度、静岡県金属第二事業部にもスポット溶接ロボットを新規導入致しました。群馬県の本社・群馬工場でなくとも、対応が可能となりました。是非、浅野にお任せ下さい。

(株)浅野は、『小ロットから量産まで高度な品質を要求される製品造り』に最も強みを発揮する企業です。

こうした高度な作業依頼の詳細については、こちらまでお問い合わせください。

本社・群馬工場 営業部 TEL:0270-75-1700 E-mail:salesg@asano-japan.com



※上記掲載写真 群馬・本社工場設備

株式会社 浅野に 是非、ご相談下さい！

スポット溶接ロボットによる
溶接は、スポット打点のズレ
が無く、正確且つ確実な溶接
が可能です。

株式会社 浅野は生産準備
支援・製造を通して培った
技術で、お客様のモノづくりの
開発支援を行っております。

- ・部位毎に最適な条件の設定
- ・ロボット作業によりリードタイム短縮
- ・量産を見越した溶着再現が可能



お客様と共に無限の可能性を追求し続ける 株式会社 浅野

本社・群馬工場 営業部

お問合せ
ご相談窓口

TEL:0270-75-1700 E-mail:salesg@asano-japan.com

URL: <https://www.asano-japan.com>

ASANO NEWS

お客様から『スポット溶接による溶着で、テストピースによる引っ張り強度の確認があるが、製品でスポットが打ちにくい場所等の溶着確認に不安が残る』というお問い合わせをいただきました！



測定器による製品測定



測定用超音波センサー

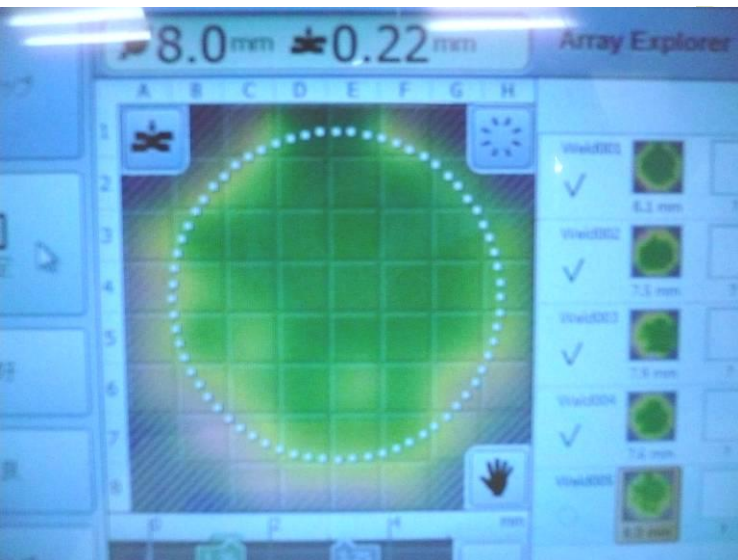
お任せください！課題解決なら、 (株)浅野がお引き受けします。

群馬工場ではスポット溶接による溶着の品質保証として、製品と同じ材料・板厚のテストピースを使用して引っ張り強度の確認やスポット部分の切断観測等を行っておりますが、更なる溶着の確認として超音波非破壊検査装置(スポットナゲット径測定器)を導入致しました。

こちらの装置は超音波を当てる事により、スポット溶接による溶着部すなわちナゲットを実際に映像化し、溶着しているナゲット径や圧痕の深さを数値化する事ができる検査装置です。

(株)浅野は、『小ロットから量産まで高度な品質を要求される製品造り』に最も強みを発揮する企業です。

こうした高度な作業依頼の詳細については、こちらまでお問い合わせください。



株式会社 浅野に

是非、ご相談下さい！

部品の軽量化や部品単体の剛性向上に高張力鋼板化が進む中、780以上のハイテン材によるスポット溶接は、タガネによる溶着確認が難しい為、超音波非破壊検査機器による測定が有効です。

株式会社 浅野は、自動車部品の生産準備支援・製造を通して培った技術で、お客様のモノづくりの開発支援を行っております。

- ・スポット溶接による溶着状態の数値化
- ・スポット溶接による高張力鋼板の溶着確認
- ・スポット溶接後の難測定箇所の溶着状態確認



お客様と共に無限の可能性を追求し続ける 株式会社 浅野

本社群馬工場 営業部

お問合せ
ご相談窓口

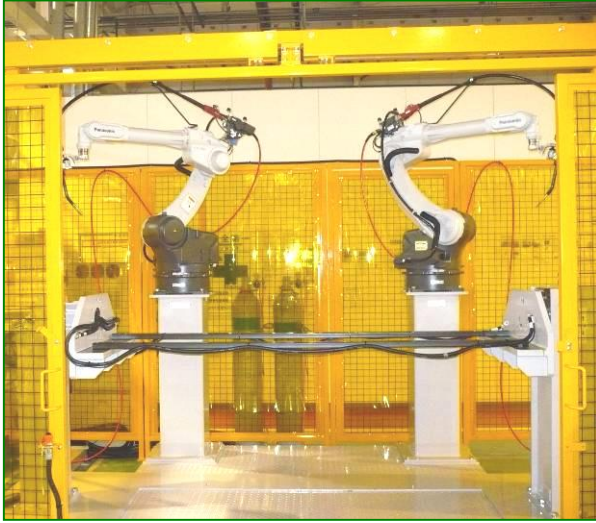
TEL:0270-75-1700 E-mail:salesg@asano-japan.com

URL: <https://www.asano-japan.com>

ASANO NEWS

お客様から 『試作の段階から量産工法と同様の溶接条件や仕様で製品づくりを行いたいが可能か？』

というお問い合わせをいただきました！



**お任せください！課題解決なら、
(株)浅野がお引き受けします。**

群工場では1治具ロボット溶接設備を保有しております。

1つの治具に対し2台の溶接ロボットがそれぞれ独立で溶接を行います。この設備を導入したことにより、試作でのモノづくり段階から、量産での製品製作同様の溶接条件や量産溶接設備の仕様に、さらに近づけることが可能となりました。

再現性が高い製品づくりを行うことにより、試作部品による試験結果も量産工法時の試験結果により近い数値を出すことが可能です。

(株)浅野は『小ロットから量産まで高度な品質を要求される製品づくり』に最も強みを発揮する企業です。

こうした高度な作業依頼の詳細については、こちらまでお問い合わせください。

本社群馬工場 営業部 TEL: 0270-75-1700 E-mail: salesg@asano-japan.com



株式会社 浅野に 是非、ご相談下さい！

1つの治具に対して2台の溶接ロボットが独自に製品溶接加工を行う事により、溶接後の製品歪が少なく精度が更に安定した製品づくりが可能です。

株式会社 浅野は、自動車部品の生産準備支援・製造を通して培った技術で、お客様のモノづくりの開発支援を行っております。

- ・溶接条件等に関する問題点の打ち上げが可能
- ・お客様に加工プログラム動作の問題点を打ち上げることが可能
- ・2台のロボット設備により加工幅が広がり、更なるリードタイムの短縮



お客様と共に無限の可能性を追求し続ける 株式会社 浅野
本社群馬工場 営業部

お問合せ
ご相談窓口

TEL: 0270-75-1700 E-mail: salesg@asano-japan.com

URL: <https://www.asano-japan.com>

ASANO NEWS

お客様から『ある会社に薄板製品の溶接を依頼していたが品質の問題が浮上した。他に製作出来る会社を探している。浅野に溶接スペックを満たす技術と設備はあるか？』

というお問い合わせをいただきました！



お任せください！課題解決なら (株)浅野がお引き受けします。

本社・群馬工場は最新の高性能溶接ロボットを導入しております。保有している最新ロボット設備はパナソニック製のSuper Active TAWERSで溶接ワイヤー送給制御により周期を細かくコントロールし溶接時のスパッタや薄い板厚への溶接時に発生してしまう溶け落ち等を抑制します。

難しい溶接案件や他社で出来なかった製品等、弊社の優れた技術と最新の設備により、お客様のお困り事を解決致します。是非、我々浅野にお任せ下さい。

(株)浅野は、『小ロットから量産まで高度な品質を要求される製品造り』に最も強みを発揮する企業です。

こうした高度な作業依頼の詳細については、こちらまでお問い合わせください。

本社・群馬工場 営業部 TEL:0270-75-1700 E-mail:salesg@asano-japan.com



株式会社 浅野に 是非、ご相談下さい！

溶接をすることによって熱影響を受けやすい材料や薄板材でも弊社の熟練技術者による優れた技術力と豊富な設備力で溶接問題を解決します。

- ・優れた制御により溶接時のスパッタを低減
- ・薄板の溶接に対して溶け落ちの抑制
- ・ロボット溶接だけではなく手溶接にも対応

株式会社 浅野は、自動車部品の生産準備支援・製造を通して培った技術で、お客様のモノづくりの開発支援を行っております。



お客様と共に無限の可能性を追求し続ける 株式会社 浅野

本社・群馬工場 営業部

お問合せ
ご相談窓口

TEL:0270-75-1700 E-mail:salesg@asano-japan.com

URL: <https://www.asano-japan.com>

ASANO NEWS

お客様から『軽量化の為に従来よりも薄い板材と薄肉パイプの溶接を依頼したい。今回は試作の対応だが量産を見据えた作りで溶接をお願いしたい。』
というお問い合わせをいただきました。



お任せください！課題解決なら、 (株)浅野がお引き受けします。

本社・群馬工場は最新のCMT溶接機を導入しております。CMT (コールド・メタル・トランスファー)溶接は、溶接中にワイヤを完全に溶融させずにワークへ移行させ、アーク電流とワイヤ送給を細かく制御します。

弊社ではCMT溶接機にロボットを組み合わせて使用しており、試作の段階から量産での溶接再現性も考慮しており、お客様からも高い評価を頂いております。是非、株式会社 浅野にお任せ下さい。

(株)浅野は、『小ロットから量産まで高度な品質を要求される製品造り』に最も強みを発揮する企業です。

このような高度なご依頼事項につきましては、こちらまでお問い合わせください。

本社・群馬工場 営業部 TEL:0270-75-1700 E-mail:salesg@asano-japan.com



株式会社 浅野に 是非、ご相談下さい！

高次元での溶接が可能なCMTにより、板厚わずか0.3mmのアルミ板の溶接。裏当て材なしの溶接。突合せ溶接等様々な溶接が可能です。製品の軽量化にお役立て下さい。

- ・スパッタが少ないので機能部品にも有効
- ・入熱量制御により熱による歪みが極少
- ・高速溶接も可能で量産時の再現性が高い

株式会社 浅野は生産準備支援・製造を通して培った技術で、お客様のモノづくりの開発支援を行っております。



お客様と共に無限の可能性を追求し続ける 株式会社 浅野

本社・群馬工場 営業部

お問合せ
ご相談窓口

TEL:0270-75-1700 E-mail:salesg@asano-japan.com

URL: <https://www.asano-japan.com>

ASANO NEWS

お客様から『社内で自動車部品の溶接を行っている。溶接後治具から出した際に部品が歪んでいて、相手物との合いが悪い。良い溶接方法はないか？』というお問い合わせをいただきました。



お任せください！課題解決なら、 (株)浅野がお引き受けします。

本社・群馬工場には、溶接の際に歪みの発生が少ないプラズマ溶接機とロボットを組み合わせた設備があります。プラズマとは、気体が高温化しイオンと電子に分離した電気伝導度の高い気体状態を表します。

プラズマ周辺を冷却すると、放熱せず収縮する特性があり、水冷チップと2層のガスでプラズマを冷却し、アークを収縮させてエネルギー密度の高い熱源として溶接する方法がプラズマ溶接です。溶接製品の品質保証はマクロ試験等の検査を実施します。是非、浅野にお任せ下さい。

(株)浅野は、『小ロットから量産まで高度な品質を要求される製品造り』に最も強みを発揮する企業です。

こうした高度な作業依頼の詳細については、こちらまでお問い合わせください。

本社・群馬工場 営業部 TEL:0270-75-1700 E-mail:salesg@asano-japan.com



株式会社 浅野に 是非、ご相談下さい！

プラズマ溶接は非消耗電極式
アーク溶接に属しており、TIG
溶接と同様にタングステン棒
を電極に使用します。

株式会社 浅野は生産準備
支援・製造を通して培った
技術で、お客様のモノづくりの
開発支援を行っております。

- ・溶接した際の歪が少ない
- ・溶接した際のスパッタ発生ナシ
- ・熱集中性が良くビード幅が狭い
ので高速溶接が可能



お客様と共に無限の可能性を追求し続ける 株式会社 浅野

本社・群馬工場 営業部

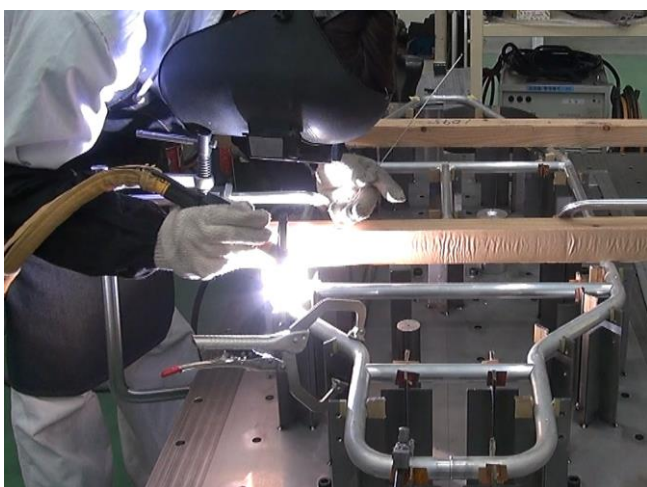
お問合せ
ご相談窓口

TEL:0270-75-1700 E-mail:salesg@asano-japan.com

URL: <https://www.asano-japan.com>

ASANO NEWS

『パイプ成形＋機械加工＋溶接』一貫製作



弊社は、プレス成形品、パイプ成形品、機械加工品の単品製作は勿論、溶接でのアッセンブリーまで社内で一貫対応しております。治具も製作いたします。

パイプ成形、機械加工、アッセンブリーは専門部署を設けており、1つの部署で単品からアッセンブリーまで各工程の進捗管理をして製作しております。

5軸マシニング、NC旋盤、ワイヤーカット、NCベンダーによるパイプの成形・端末加工など豊富な設備で様々な部品製作に対応いたします。

ASANO NEWS

お客様から『丸棒に数箇所の三次元曲げ加工をした後、試作用のブラケットを溶接して、数十個を短納期で納入してほしい。今後まとまった数の発注を見込んでいるので、製品単価も抑えられないか？』
というお問い合わせをいただきました！



お任せください！課題解決なら、 (株)浅野がお引き受けします。

私共では、このご要望に対して、まず製品にバラつきが出ないように簡単な専用の治具を製作し、NCベンダーでパイプの三次元加工を行った後、溶接技術者による溶接加工を行った上で、製品数十個を短納期で納品させていただきました。

その後弊社の試作品をベースにした最終製品の仕様が確定し、弊社設計と営業部が連動して量産時の加工工程とコストダウンの方法を検討し、最適化案をご提示して大変ご満足いただけました。

(株)浅野は、『小ロットで高度な品質を要求される試作品製造』に最も強みを発揮する企業です。

こうした高度な作業依頼の詳細については、こちらまでお問い合わせください。

本社群馬工場 営業部 TEL: 0270-75-1700 E-mail: salesg@asano-japan.com



株式会社 浅野に 是非、ご相談下さい！

『軽量化、高強度が必要とされるレース用の
単品部品製作から航空機、大型輸送機等の
部品製作実績により、弊社の設備力と高い
技術力、モノづくりに関する数多くのノウハウ
があります。
多くのお客様から信頼をいただいております』

株式会社 浅野は、自動車
部品の試作支援・製造を通し
て培った技術で、お客様のモ
ノづくりの開発支援を行って
おります。

- ・試作品の製造時間を大幅に短縮できないか？
- ・点数が多い試作部品でも、安定した品質の製品を製造できないか？
- ・特殊な形状の試作品が必要だが、可能かどうか？



お客様と共に無限の可能性を追求し続ける 株式会社 浅野

本社群馬工場 営業部

お問合せ
ご相談窓口

TEL: 0270-75-1700 E-mail: salesg@asano-japan.com

URL: <https://www.asano-japan.com>

ASANO NEWS

お客様から

『開発中である試作車のドアとボンネット、そしてリアゲートの骨組み(インナー)と外板(スキン面)の合わせ加工(ヘミング)を行い、短期間で納品できないか?』

というお問い合わせをいただきました!



お任せください! 課題解決なら、 (株)浅野がお引き受けします。

この課題に、私共は弊社のロボットヘミングシステムを活用して、リードタイムを短縮し、小ロット量産のご要望にお応えして、大変ご満足いただきました。

手作業のように製品品質にばらつきが出たり時間が掛かることなく、またゼロ見込みで型をつくるためひずみが少なく、点数が多く高度な品質を要求される試作品製造に、弊社のロボットヘミングシステムは非常に有効です。

過去の作業実績など詳細につきましては、こちらまでお問い合わせください。

本社群馬工場 営業部 TEL: 0270-75-1700 E-mail: salesg@asano-japan.com



(株)浅野の本社群馬工場の
玄関にスケールモデルのF-1
カーが展示してある理由とは？

私 共浅野ではモータースポーツの最高峰で
あるF-1で使用される特注部品の製造を依頼され、
数多くの勝利に貢献することができました。

(株)浅野のマイスターたちと弊社の技術力、最新鋭の設備に
よって、高度な要求にお応えすることができた喜びを全社員で
共有化するため、スケールモデルのF-1モデルカーが本社玄関に
展示されています。

弊社にお立ち寄りの際、是非ご覧ください。



お客様と共に無限の可能性を追求し続ける 株式会社 浅野

本社群馬工場 営業部

お問合せ
ご相談窓口

TEL: 0270-75-1700 E-mail: salesg@asano-japan.com

URL: <https://www.asano-japan.com>

ASANO NEWS

お客様から『急遽、開発日程の前倒しで自動車用のヘミング部品が必要になった。短納期で納品できないか？』

というお問い合わせをいただきました。



お任せください！課題解決なら、 (株)浅野がお引き受けします。

本社群馬工場ではローラーヘミングシステムを増設致しました。
ローラーヘミングシステムを増やしたことにより、急な短納期物件や
開発機種ของラップにも対応致します。

自動車のボンネットやリアゲート、トランクの製作からトラックのドアに
至るまで幅広く製作しております。製品の製作に必要な数多くの
実績や優れたノウハウを弊社は保有しております。

製品製作やコンプリートなど是非、私達(株)浅野にお任せ下さい。

(株)浅野は、『小ロットから量産まで高度な品質を要求される製品造り』に最も強みを発揮する企業です。

こうした高度な作業依頼の詳細については、こちらまでお問い合わせください。



株式会社 浅野に 是非、ご相談下さい！

弊社ロボットヘミングシステム
によるヘミングは、ゼロ見込みの
ヘミング台を使用するので歪み
が極力少ない高精度な製品製作
が可能です。

- ・ヘミングに関する優れたノウハウを保有
- ・ヘミングに必要なプレス用金型設備が不要
- ・プログラムとヘミング台があればヘミング可能

株式会社 浅野は生産準備
支援・製造を通して培った
技術で、お客様のモノづくりの
開発支援を行っております。



お客様と共に無限の可能性を追求し続ける 株式会社 浅野

本社群馬工場 営業部

お問合せ
ご相談窓口

TEL:0270-75-1700 E-mail:salesg@asano-japan.com

URL: <https://www.asano-japan.com>

ASANO NEWS

お客様から『製品単体重量の更なる軽量化の為に、アルミと高張力鋼板を組み合わせた製品をテストしたい。(株)浅野で持っている異材接合技術は？』というお問い合わせをいただきました！



**お任せください！課題解決なら、
(株)浅野がお引き受けします。**

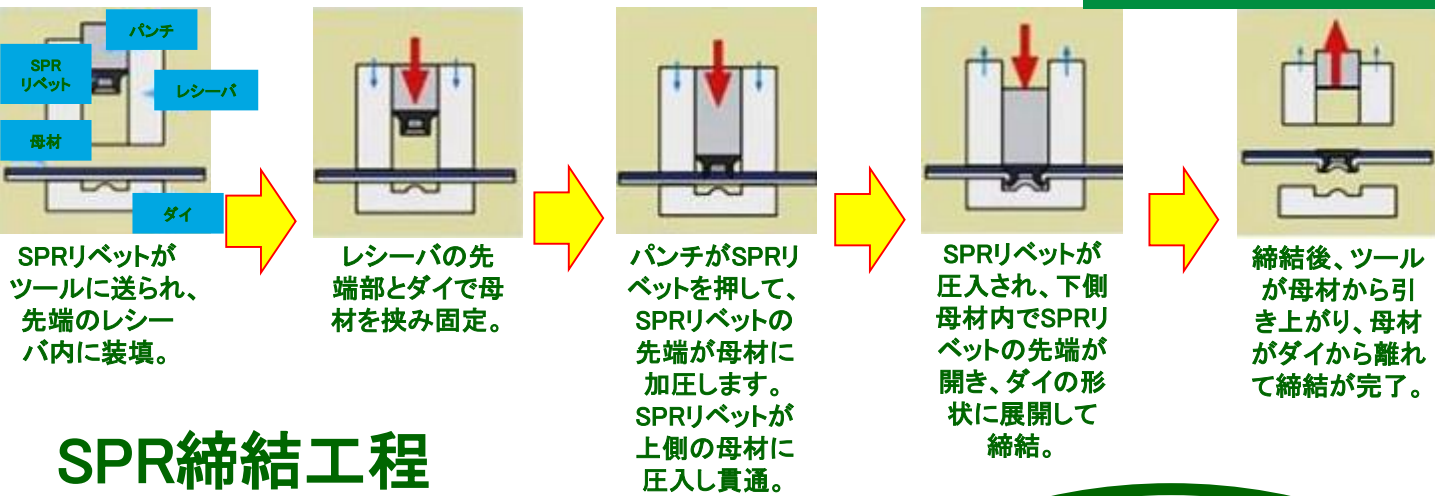
本社・群馬工場には、SPR(Self Piercing Riveting)設備があります。この設備は従来のリベットのように母材下穴を開ける必要が無く、材料上側の母材を貫通し下側母材は貫通させずに強い締結が出来ます。最適条件下ではスポット溶接と同等の継手引張り強度を発生させる事が可能です。

アルミ材と鋼材という異種材溶接は、金属間化合物の生成により継手強度の低下や異種金属接触腐食が問題となってしまいますが、SPRはこのような異なる種類の材料を締結するのに適しています。株式会社浅野に異種金属の締結もお任せください。

(株)浅野は、『小ロットから量産まで高度な品質を要求される製品造り』に最も強みを発揮する企業です。

こうした高度な作業依頼の詳細については、こちらまでお問い合わせください。

本社・群馬工場 営業部 TEL:0270-75-1700 E-mail:salesg@asano-japan.com



株式会社 浅野に 是非、ご相談下さい！

SPRの静的接合強度はスポット溶接と同等の実力。自動車部品に採用した場合の走行時動的振動状態もスポット溶接接合と同等の使用壽命。

株式会社 浅野は、自動車部品の生産準備支援・製造を通して培った技術で、お客様のモノづくりの開発支援を行っております。

- ・鋼種を選ばずに材料締結
- ・リベットなのに下穴不要
- ・溶接が難しい材料の締結



お客様と共に無限の可能性を追求し続ける 株式会社 浅野

本社・群馬工場 営業部

お問合せ
ご相談窓口

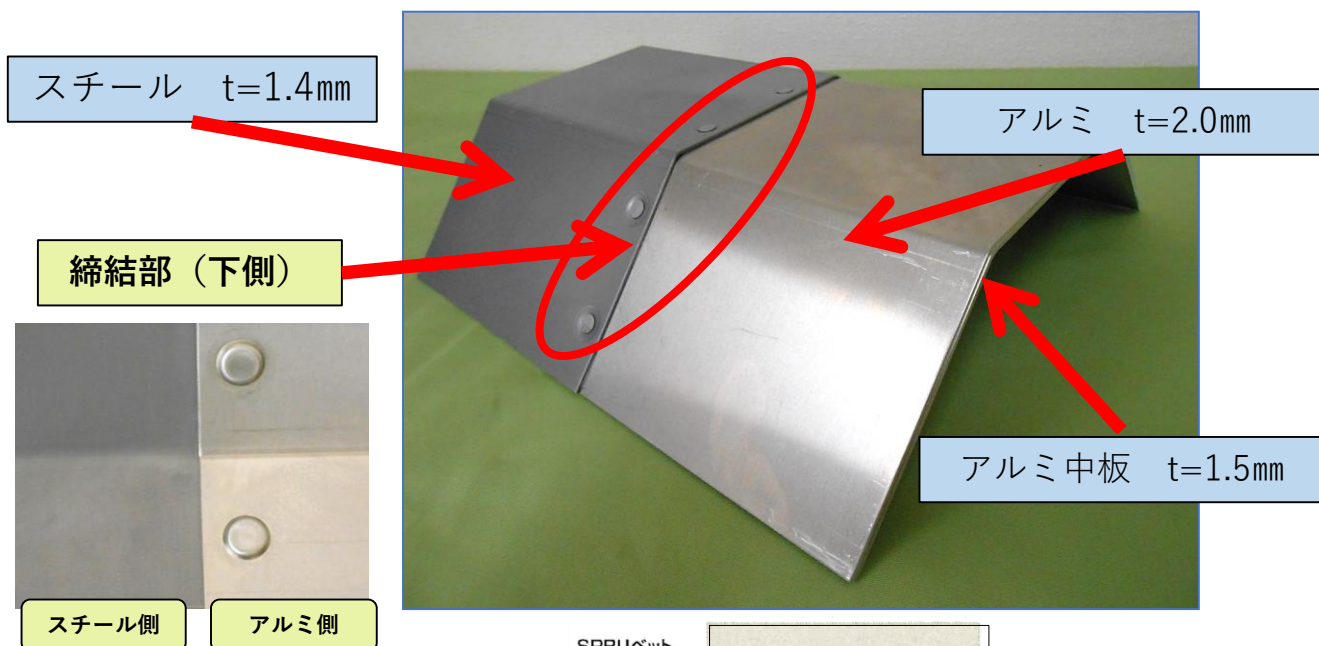
TEL:0270-75-1700 E-mail:salesg@asano-japan.com

URL: <https://www.asano-japan.com>

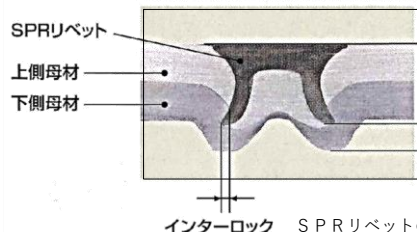
ASANO NEWS

異材金属の締結～SPR(セルフ ピース リベット)

アルミ材とスチール材の締結サンプル

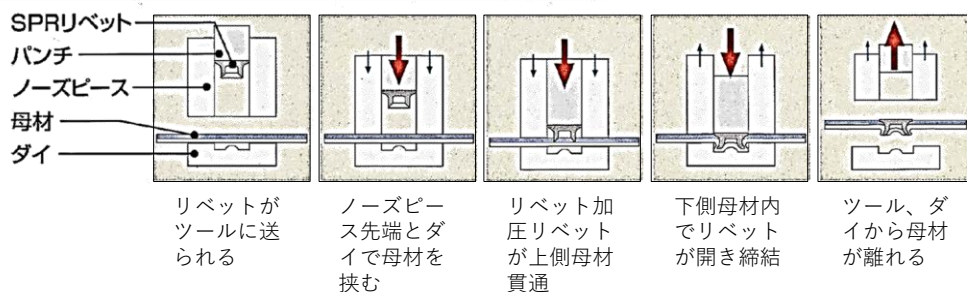


SPR締結工程と断面



締結断面

締結工程



■SPR締結工法が有効な事例

- ◆溶接では不可能な異材金属の締結
- ◆機械加工部品とプレス部品のように異種加工部品の締結
- ◆アルミニウム材と高張力鋼板のような強度が異なる材質の締結

ご覧頂きありがとうございます。
お問合せをお待ちしております。

《お問合せ先》

《株式会社浅野 群馬営業部 町田 まで》

電話：0270-75-1700（代） 携帯：080-5504-6818

Email：salesg@asano-japan.com

372-0011 群馬県伊勢崎市三和町2718-1

《ホームページからのお問合せ》

<https://www.asano-japan.com/contact/>





<https://www.asano-japan.com>



発行 株式会社 浅野