



実プレス条件を反映したドロビーボード試験による摺動性評価

実際のプレス金型を模擬したビード形状における摺動性を評価します。

技術の特徴

- 最大荷重77.4kN、最大速度2.8m/minの高速ロービーボード試験機にて、プレス加工に近い条件を再現可能です。
- 種々のビード形状を有する金型を作製し取り付けて、プレス加工時の材料流れ込みを評価できます。

評価対象材の例

- 自動車のパネルなどをプレス加工する際の鋼板フランジ部のシミュレート
- 鉄鋼材料に限らず、アルミニウムなどの非鉄材料も可能

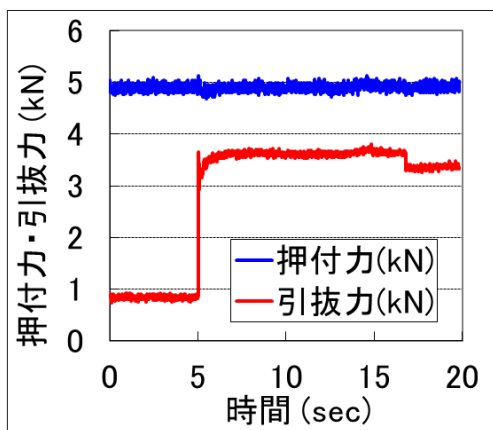
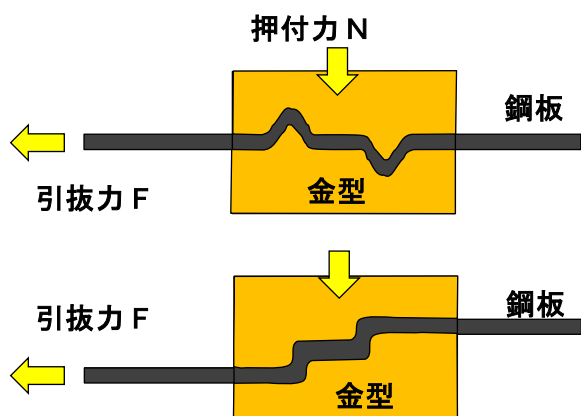
主な試験仕様

- 評価対象材の寸法:軟質鋼板の場合、厚さ0.2~2mm、幅10~40mm、長さ400mm程度(応相談)
- 押し付け力:0.6~77.4kN
- 引き抜き速度:0.1~2.8m/min
- 試験温度:室温
- 高速ドロビーボード試験機



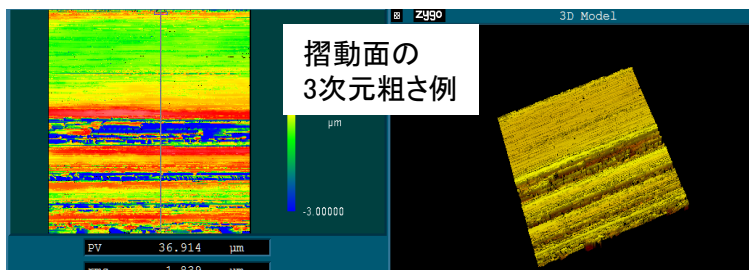
評価事例

- ビード形状の例



- 評価項目の例

- ・引抜き力÷押し付け力=動摩擦係数の算出
- ・摺動によるめっき剥離量(試験前後での重量測定)
- ・摺動面の観察(SEMや粗さ測定など)



JFE テクノリサーチ 株式会社

<https://www.jfe-tec.co.jp>

0120-643-777

Copyright ©2018 JFE Techno-Research Corporation. All Rights Reserved.
本資料の無断複製・転載・webサイトへのアップロード等はおやめ下さい。