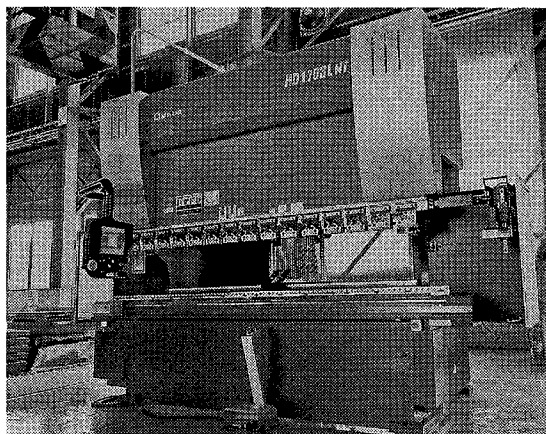


フジコーポレーション

ベンディングマシンを導入

品質・作業効率の向上を図る



新規導入したアマダ製ベンディングマシン

フジコーポレーション(本社・燕市、社長・藤井大介氏)はこのほど、鋼材事業(燕市物流センター)にアマダ製ベンダー「HDD-1703LNT」を新規導入した。曲げ長さは最大3110ミ、最大加圧能力は170ト。曲げ深さは最大350ミ。

80〜160度まで測定可能な角度センサー機能を、製品の品質を高めるために利用する。これまで発生していた曲げ加工の際の精度低下や、作業効率を高める。加工時に板厚ごとに加圧修正によるロス軽減にもつながり、作業性や効率を高める。

定、圧力を調整する機能が備わっている。1度目のプレス後、角度をレーザで測定し、2回目のプレスでさらに押し込み正確な角度を出す。

これまで角度修正が数%発生し、都度角度修正を行っていたが、その負担を軽減でき

る。加えて熟練工が長い年のノウハウで調整していた部分を自動化することで、品質の安定化に寄与する。部材トータルの加工時間、工数削減にも貢献する。使用する母材はSS400、SM400やそれに準じた材料で、メインの板厚は12〜16ミ。主に輸送機器などに使用される部材だ。ベンディングマシン導入に伴い、将来は鉄道や航空機向け市場を目指し、より高い安全性、信頼性が求められる部材供給を担いたいと考える。

鋼材事業部ではこの数年、相次いで大型サ

ーボプレス機を導入してきた。3台のサーボプレスは量産向け、小ロット対応は金型を使用しないベンディングマシン(既存含め2台)で加工するなど棲み分けを図り、幅広い機械加工に対応したいと考える。

2016/01/19 鉄鋼新聞