

プレス・板金ファクトリー通信 Vol.18

プレ板コラム



「Ciao! みなさんこんにちは」
 ベンディング系の土田です。前職はイタリアンのコック。年齢は26才で入社3年目です。入社当時を思い起こすと前職が前職だけに不安だらけのスタートでした。しかし、小柄な見た目からは想像もつかないほどの体力と誰にも負けない仕事への情熱でここまで来ました「一曲入魂!」おかげさまで本号で特集されている「HDS」のマシンオペレーターです。様々な新機能やその性能を十分に活用し、日々の加工を行っています。従来と比べ、加工前の段取り作業時間や加工時間がオペレーター本人である私が一番驚いてしまうほど削減されました。

こうして今となっては仕事は楽しく充実。さらに念願だったプライベートとも両立できています。先日も崇拜しているアーティストHYDE様のライブにもコスプレして参戦できて、毎日がハッピーです! みなさん一緒に行きましょう(^-^)/

さて、そんな私のこれからの目標は、「HDSマスターになる」
 「尊敬され皆を幸せにできる人間になる」
 「億万長者になる」
 「HYDEとバンドを組む」
 「HYDEとワールドツアーを開催する」
 ……だいたい脱線してしまっただけ(…)

でも、夢を持つことは大切ですよね。仕事もプライベートも極めて行きたいと思っています。最後にこのコラムをお読み頂いた皆様にも幸せと素敵な出来事が訪れることをお祈りしています。

「felicamente! ArrivederLa! お幸せに!」



「HDSのタッチパネル操作にも慣れました」

板金加工ノウハウ講座～アマダのHDS導入で何が変わるのか～

◎ 2014年3月、プレス・板金ファクトリーに新しい機械が導入されました。アマダ社製のHDS(高精度ベンディングマシン)です。今回は、このHDS導入で何が変わるのかお伝えします!

HDSの導入でベンディング系の生産性が大きく向上したのはもちろんですが、会社全体にも大きな影響をもたらしてくれました。そのいくつかをピックアップして今回はご紹介致します。

1) 図面のデータ化で、作業効率UPまたレポート時の再現性も向上

今までは紙の図面をもとに突き当て①の計算、突き当て②の計算と曲げ回数の数だけ計算が必要でしたが、HDSの導入によりベンダーの突き当て位置を自動計算できるようになり、段取り時間が大幅に短縮しました。また、紙としてではなくデータとして管理できるようになり、会社全体としてレポート時の対応もスムーズになりました。

2) 作業時間の短縮により、お客様への納期短縮に大きく貢献!

HDSでは1台のベンダーテーブル内いくつかの金型を並べて、曲げ工程ごとに使用する金型を変えるというステップバンド方式を採用しています。これにより、RGのときに生じていた段取り変えの時間が不要となりました。これにより、HDS1台で段取り変えなく製品の曲げを完了することができるようになり、ベンダー工程の大幅な作業時間短縮が可能となりました。

まだまだHDS導入による効果は検証段階ですが、会社としてお客様に「納期短縮」という確かな価値をご提供できると確信して日々取り組んでおります。

今月のプレス・板金ファクトリー加工事例

◎ 日々の何気ない加工も少し視点を変えてみれば、工数削減やコストダウンにつながることは数多くあります。プレス・板金ファクトリーでは、日々の加工も決して「当たり前」と捉えず、日々チャレンジし、変化をしています!

HDS導入でここまで変わる!なんと65%作業時間短縮の加工事例!!

今、プレス・板金ファクトリーでは、HDSの導入によってお客様にどの程度のコストダウンをご提案できるのか、その効果を日々検証中です!!今回は少しずつ出来上がって来ましたHDSの最新コストダウン事例の中からその1つをご紹介させて頂きます。

今回は曲げ回数10回のケース製品(ロット50個)の検証事例です。今までのRGでは10回の曲げを4工程に分けて曲げていました。また、その間の段取り時間も計65分も要していました。しかし、HDSに変更することで、1回の工程で10回の曲げをおこなえ、段取り時間も30分に短縮されました。

加工時間全体ではRGで195分要していた加工が、HDSでは70分と合計125分の作業時間削減となりました(65%の作業短縮)。今後もHDSのコストダウン事例をどんどんと作り上げていき、お客様に納期短縮、コスト削減を具体的にご提案ができるように努めてまいりたいと思っています。

加工条件	段取り・加工⇒4分割			合計
	曲げ回数	段取り時間/分	加工時間/分	
工程①	1	25	15	40
工程②	2	10	30	40
工程③	6	20	65	85
工程④	1	10	20	30
合計	10	65	130	195

▲RGによる加工時間表

加工条件	ステップバンド(金型配置3カ所)			合計
	曲げ回数	段取り時間/分	加工時間/分	
工程①	10	30	40	70

▲HDSによる加工時間表



▲今回検証した製品図面

「RG」と「HDS」の違い

ここでは従来型ベンディングマシン「RG」と最新ベンディングマシン「HDS」について、加工前の段取りや加工条件の設定方法を中心に比較し、その違いについてご説明いたします。

★従来型「RG」★

作業者の知識や経験、能力に依存する部分が多く、加工に使用する金型の選択や曲げ順序の決定、ワークの伸び率の計算、角度の調整などの全てを作業者自ら行う。また、金型を変更する際は都度、芯出し(金型の取付け位置の調整)を行わなければならない。

☆最新型「HDS」☆

段取り、条件設定には4パターン方法があり、その中でも「立体入力」と呼ばれる方法には、個々の製品別に発行されている作業指示書のバーコードを読み取るだけで、全ての段取りがモニターに表示され大幅な時間短縮となる。以前の段取り・加工データを呼び出すレポート機能は、より効率的な作業を可能とする。また、金型変更時の芯出しは不要、さらに他種の金型を同時に取付け使用することができる。



◀ 従来型「RG」



▶ 最新型「HDS」

プレス・板金加工を通じて、お客様の利益を追求する
 ニュースレター

プレス・板金ファクトリー通信

YAHOO! JAPAN

Google で

プレス板金

検索

CLICK!

<http://www.pressbankin.com/>

発行元:株式会社 ニューテック

住所:群馬県伊勢崎市三室町4421-1

電話/FAX: 0270-62-2872 / 0270-63-1161

URL: <http://www.newtec-inc.co.jp/>