

プレス・板金ファクトリー通信 Vol.19

プレ板コラム



初めまして。アッセンブリー系の“こぶちゃん”こと小鮒です。趣味は小学校時代から続けている野球です。あと、あまり大きな声で言えませんが、キャバクラ巡りです(・_・)野球の方は自分で言うのも何ですが、現役時代は三拍子揃った好選手でした。しかし、今となっては“逆”三拍子揃った選手になってしまいました。

私はアッセンブリー系の所属ですが、その主任のS水君とは同じ野球リーグで戦っています。S水君も逆三拍子揃った迷プレーヤーです。S水君と試合をしている時だけ私自身も現役時代のプレーができていような気がします。あくまで気だけで...

さて、野球が終わった後のビールは格別です。そのために野球をしているようなものです！

しかし、つい最近、痛風になってしまい医者からビール禁止令が出てまして、今はビールのみ禁酒しています。(でも、時々、隠れて飲んでいます...)さて、私はアッセンブリー系の中で主にスポット溶接とCO₂溶接の担当です。どんな板厚でも、どんな箇所でも、どんなに難しくても溶接が出来る自信があります！誰にも負けないと自負しています！

(...社内では)但し、目下修行中！溶接技術の向上にはゴールはありません。今後、さらにスキルアップしたこぶちゃんとプレス・板金ファクトリーにご期待ください。

では、また会う日まで...♪みなさま、お体にはお気を付け下さい。特にキャバクラとビールは控えめに... (→自分自身に言い聞かせてます)



板金加工ノウハウ講座～レーザーのイージーカット導入で生産性を向上～

◎ 工場全体の「生産性」を上げるためには機械自体の稼働率を上げる必要があります。今回はプレス・板金ファクトリーが取り組んでいるレーザー加工の稼働率UPの取り組みをご紹介します。

「酸素ガスや窒素ガス不要のイージーカットにチャレンジすることで、夜間の生産性向上に取り組み中！！」

今回はレーザー加工機が生産性向上とコストダウンを目的とした取り組みです。レーザー加工では通常、アシストガスとして酸素ガスや窒素ガスを使用して加工を行います。また、薄板の加工であれば大気中の窒素を集積してアシストガスとして用いるイージーカットが可能です。しかし、厚板の場合、ボンベから供給されるガスが切れてしまい、加工がストップしてしまうことも多くありました。

例としてSPC t=4.0mm厚板切断です。しかし、この厚さのカットはイージーカットで加工するとバリが発生してしまいます(右下図)。

プレス・板金ファクトリーでは、このような厚板に対してもイージーカットで加工できるように日々ノウハウの蓄積をおこなっています。そして、イージーカットで加工を行うことでお客様への納期短縮とコストダウンにも積極的に貢献していこうと取り組んでいます。プレス・板金ファクトリーでは現状に満足することなく、常に新たなノウハウを求めて製造部門をあげて取り組んでいます。



▲イージーカットではバリが発生する



▲試作中のイージーカットによる加工

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！

積層型によるルーバー加工にチャレンジ！！

今回は久しぶりに積層金型による試作のご紹介です。今回はルーバー加工にチャレンジしました。ルーバーとは風・雨・光・埃・人の目線などを遮断したり透過したりするために様々な箇所でも活用されています。

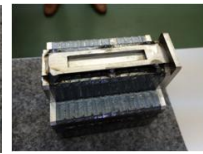
1枚の板材にレーザー加工で平行に等間隔でラインカットをしてから、専用積層金型で曲げ加工を行いました。試作当初は左右のクリアランスをどのように合わせることが課題となっていました。右下図のように金型の角を手作業でR形状とすることで、きれいなルーバー加工を実現することができました。

加工コストも専用金型を購入したときに比べ、金型の製作費用が1/3以下に抑えられることが判りました。

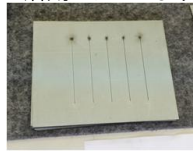
プレス・板金ファクトリーでは、積層金型を使用した安価な試作にも日々チャレンジしております。また、それぞれの加工コストや削減額の算出もしっかりとおこなっております。新たな試作は、是非プレス・板金ファクトリーにお任せください！



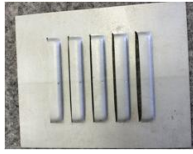
▲専用の積層金型①



▲専用の積層金型②



▲加工前の板材



▲ルーバー加工後

表面仕上げもお任せ！～他種多用の表面仕上げのご紹介～

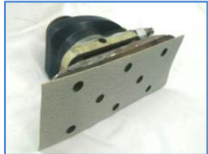
◎ 板金加工において、製品の表面仕上げの指示があったり、また必要となる場合も数多く存在します。プレス・板金ファクトリーで行っている表面仕上げとその工具をご紹介します。

表面仕上げ処理で主に使用している工具は、グラインダー、小型グラインダー、パフ、ローラー、リユーター、小型リユーターの6種類です。それぞれ用途が異なり、溶接により発生した突起物を除去する際に使用するのがグラインダーです。粗さの異なるディスクを交換する事により、平面に仕上げることや表面を研磨する事が可能です。汎用性の高い工具ですが、作業者の技能と経験が必要となります。それに比べ、パフやローラーは初心者でも扱うことが可能ですが、浅い傷にしか対応できないといった欠点があります。しかし、微細な傷や表面が重要な製品の仕上げには適しています。また、リユーターは狭い箇所の仕上げに適します。

お客様からの要求品質を満たすため、様々な工具と技能を駆使して表面仕上げを行っています。



▲グラインダー



▲パフ



▲ローラー



▲リユーター

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/>