

プレス・板金ファクトリー通信 Vol.26

プレ板コラム



プレ板の機械室...少し似ています

みなさんこんにちは。
アッセンブリー系の吉住です。入社してもうすぐ1年になります。この1年は仕事でもプライベートでも色々な出来事がありました。
まずは仕事から。全く未経験の仕事である板金加工業へと転職しました。入社当初は何回も同じミスを繰り返したり、作業が遅かったりで怒られてばかりの日々が続きました。そこから自分なりに考え、工夫し、正確にそして速く仕事ができるようになってきました。うちの係のリーダーからは「覚醒した」と言われています。
次はプライベート。これまでの人生で最大・最高額・最悪の買物をしました。それは車です。私は車を趣味にしている一般的に「走り屋」と呼ばれる部類に入ります。これまでの車は個人売買で安く譲ってもらい、その後、修理して乗ってきました。しかし、修理にも手間や時間、お金が掛かってしまうので、ちゃんとした中古屋で買えば、ある程度まとめたモノだと思い購入しました。...ですが、それは大きな間違いだったのです。納車されてからすぐに様々な箇所に異変・故障・調子悪が出てきました。それでもごまかしながら乗っていたものの、ついエンジンブロー...。ついでに貯えもエンジンブロー...間違えましたマイナスに。
このころは入社間もない時期とカブっていたので仕事とプライベート、ダブルで辛かったです。
現在は周りの方々のご協力もあって、ある程度まとめた状態まで持てることができました。高い勉強代となりました。思い出したら後悔しませんが、これもまた、良い経験を積むことが出来たと考えたいと思います。
最後に私の2番目の愛車をご覧ください。通勤はこれで走りまわります。



板金加工ノウハウ講座 ～複合加工機の利用～

◎ プランキングの工程には大きくタレパンとレーザーという2つの加工機があります。もちろんそれぞれにメリットとデメリットがあり、その特徴をしっかりと押さえることが重要です。

どんな製品の時にタレパンがよくて、どんな製品の時にレーザーがいいのか、しっかりと分かっているようで分からない2つの加工機の違いを分かりやすくご紹介いたします！

■タレパン加工のメリット

一番の特徴はやはりコストです。レーザー加工機にはガス代などのランニングコストが発生しますが、タレパンは非常に安く済みます。また、バーリングやエンボス、ルーバーといった成形加工ができるのもレーザー加工にはない大きなメリットと言えます。

■レーザー加工のメリット

まずは、バリ取りが不要であることは大きなメリットと言えます。また、タレパンでは加工できない異形穴や追い抜き不可の製品、厚板(t3.2～t6.0)はレーザーでの加工がおススメとなります。

このようにタレパンにもレーザーにもそれぞれ特徴があります。それぞれの特徴を把握し、うまく活用することで、効率の良い生産が実現できます。また、プレス・板金ファクトリーではタレパンとレーザーの複合機となっております。タレパンとレーザーのメリットを両方ともうまく活用したいといった製品(例えば、異形状の穴があり、エンボス加工も必要な製品など)にも柔軟に対応することができます。まずはどのような製品でもお気軽にご相談ください。お客様に最適な加工方法をご提案させていただきます！

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！

極小部品のレーザーカット事例をご紹介します！！

今回は、プレス・板金ファクトリー自慢のレーザー加工の事例をご紹介します。実はプレス板金ファクトリーでは電装部品やカバー製品などの中・大物サイズのレーザーカットだけでなく、電子機器の端子やオーディオ機器などの極小部品のカットもおこなっております。

仮にタレパンでそれらの部品の抜き加工が可能であっても、例えば「パンチ加工の「ダレ」がNGの場合はどうでしょうか？しっかりとワーク切断面が角(エッジ)になってない品質要求を満たさないことも実際にありました。そういった場合、ダレ面もバリ面も存在しないレーザーカットではワーク切断面の表裏にしっかりと角が存在します。しかし、小さな製品のレーザーカットでは、熱により材料が変形してしまうことが懸念されます。このような熱による変形を防止するためにプレス・板金ファクトリーではレーザーカットの順序を考慮したり、レーザーカットの加工速度を通常よりも上げることで、レーザーの熱による溶け込みを防止するなど、極小部品の加工ならではのノウハウを確実に蓄積していています。

このようにプレス・板金ファクトリーでは、極小部品のレーザーカットの加工実績も豊富で、お客様の品質、納期に応えられる体制を整えています。



▲極小部品の一例

欠品不良撲滅へ...

◎ プレス・板金ファクトリーで行っている組立加工品には構成部品が数十点にも及ぶ製品もあります。もちろん、1つでも決して欠品はあってはなりません。ここでは欠品防止対策をご紹介します。

プレス板金ファクトリーの組立工程では板金部品の他、ネジやボルト、リベット・スタッド・樹脂部品・コネクタ・シールなど様々な部材を使用し組立作業を行っています。

欠品防止には組立終了後、目視でその確認することも重要ですが、作業前に行う使用部材の準備段階にも大きな対策があります。それは予め使用する部材を使用する数量のみ用意し、作業台やそのスペースにはそれ以外の部材は一切ないようにする。これにより、組立て終了後、仮に1つでも部材が余ったとすれば、それはその部材が欠品しているということになります。それがネジやボルトなどのように小さいうえに多種多数を使用する部材であっても同様です。ネジやボルトの員数は0.01g単位で計測可能な電子ばかりにより計測し、その管理をしています。さらに員数管理された各種の部材を決められた作業手順や取付順序により組立を実施し、作業自体の抜け落ちを防ぎ、流れを作ること、本来の欠品の発生を防止しているのです。そして、作業後は本人の目視による検査→第三者の検査→品質管理の最終検査、と続きます。様々な欠品防止対策と工程を踏むことで欠品不良に対しても高い品質保証がなされています。



▲▼員数管理され小分けにされた各種部品

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!

Google で

プレス板金

検索

CLICK!

<http://www.preesbankin.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/>