

プレス・板金ファクトリー通信 Vol.27

プレ板コラム



プレ板コラムも
今回で27回目
思いつく限り
様々なネタがありました。

みなさんこんにちは。GOGOマッキーです。コラムを執筆させて頂くのは久しぶりとなります。しかし、この「プレス・板金ファクトリー通信」の発行責任者を務めておりますので、毎号毎号、最終的なチェックや編集をしています。

このコラムのコーナーはこれまで、各セクションのリーダーをはじめ、様々な従業員に担当してもらっています。個々の趣味や性格など個性豊かでオリジナリティーに富んでいて、チェック中に吹き出してしまふこともしばしばです。

また、「それは書いちゃダメだろっ〜」なんてことも平気で書いてくるので、NGを出したりもしています。さらには普段作文を考えた人、書いたりすることに慣れていない人も結構いるので、文章的にみなさまに伝わりやすく読みやすいように編集もしています。ダメ出しをしてバツサリとカットしてしまうこともあります。

何はともあれ、このコーナーを全ての社員に担当してもらおうのが夢であり、お読み下さっているみなさまには、今後も温かく見守っていただければ幸いです。

さて、プレス・板金ファクトリーはこの3月より、さらにパワーアップ致しました。

レーザー・タレパン複合機の導入です！ これまでも同様のマシンは一台所有していたのですが、昨今の高まるレーザー加工への需要を背景に2台目の導入へと至りました。若干の“先物買い”や“先行投資”感ではありますが、ここで断言します！ 抜き加工の主流は近いうちにタレパン(金型加工)からレーザーへと変わります。現状では加工のスピードがネックとなっているレーザー加工ですが、世の中の需要を踏まえ、日々、研究・開発・進化を遂げています。おそらくタレパンのスピードを上回る日が来ることも近いでしょう。しかも、当社の場合は複合機。レーザーとタレパンの「各々の不得意分野を補い、長所だけを生かす」そんな加工が可能です！ 本通信の右下でも新レーザー・タレパン複合機を少しだけご紹介させて頂いております。是非、ご覧下さい。

「GOGOマッキーのブログ」
は日々情報発信中！こちらからどうぞ。

板金加工ノウハウ講座 ～テーブルスポット溶接機の利用～

◎ 溶接の中でも広く一般的に使用されるスポット溶接。しかし、スポット溶接にはたくさんの悩みもあります。今日はそんな悩みを解決したテーブル式のスポット溶接機をご紹介します。

スポット溶接をしていると、「ワークサイズが大きいため1人では溶接できない」ことや「ワークの固定が上手く行かず、安定した加工が困難」といったケースが多々あります。

そのような時に役立つのが「テーブルスポット溶接機」です。テーブルスポット溶接機とは、下の写真のように電極の下部部分が平らなテーブルになっている溶接機です。テーブルスポット溶接機のメリットは大きく次の2つが挙げられます。

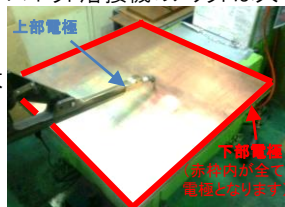
①作業が一人でも簡単・ラクチン

テーブル上に溶接するワークをしっかりと安定した形で置くことができ、大型の製品や通常のスポット溶接機では届かないの深さや奥行きのある製品なども一人で簡単に溶接することができます。

②作業品質もより一定になる

テーブルに置いて溶接できるため、作業者の技量による品質のバラつきも最小限に押さえることができます。

プレス・板金ファクトリーでもテーブルスポット溶接機を導入して、溶接の品質向上・安定に努めています。どうぞお気軽にご相談ください！



▲テーブルスポット溶接機電極部

今月のプレス・板金ファクトリー加工事例

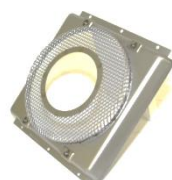
◎ 日々の何気ない加工も少し視点を変えてみれば、工数削減やコストダウンにつながることは数多くあります。プレス・板金ファクトリーでは、日々の加工も決して「当たり前」と捉えず、日々チャレンジし、変化をしています！

自動車向け冷却ファンのカバー製品をご紹介します！！

今回ご紹介させていただくのは、プレス加工7工程とスポット溶接により仕上げた400×400×60の大きさのファンカバー製品です。材料は板厚はt0.4のSPCCを使用しています。

こちらはお客様との生産計画の打ち合わせで、継続的にある一定以上の発注をいただけることになったため、製品専用の金型を製作して対応することになりました。当初の工程設計では2工程であった絞り加工ですが、トライ&エラーと検証を重ね、1工程のみで完成形状まで成形すること成功し、結果としてローコスト化に至りました。プレス工程は絞り加工の後、さらにふち切り加工2回→穴あけ加工2回→パーリング加工2回→ナンバー刻印の計7工程にも及び完了となります。また、最終工程となるスポット溶接は上下平らな電極を使用することで、網の変形を防いでいます。

プレス・板金ファクトリーでは、お客様とご相談しながら、ロットに合わせて専用金型を作り対応することもしています。まずは、小ロットからでも大丈夫ですので、生産計画に合わせて一緒に進めていけたらと思っています。



▲ファンカバー製品



▲溶接部分の拡大

新レーザー・タレパン複合機「C1」のご紹介

◎ ここではプレス・板金ファクトリーに今月新たに導入されたばかりの「C1」の機能や性能、特徴などをご案内させて頂きます。

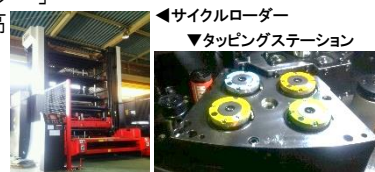
レーザーとタレパンの複合機の特徴は何といってもその複合加工にあります。タレパンでは不得意といえる複雑な形状や厚い板厚のカットは、金型要らずのレーザー加工。また、直線的な箇所や小径の穴の抜き加工はスピーディーなタレパン加工。その他にも各々の加工には様々な長所と短所が存在しますが、複合加工であれば、お互いの利点を最大限に引き出し、コストと品質の両面からバランスの取れた最高のサービスのご提供を実現します。

さらに今回の「C1」にも無人自動運転を可能にする「サイクルローダー」の配備や当社では初となるタッピングツールを搭載し、より高速・高生産の加工を可能にしました。

「レーザー+タレパン+無人運転+タップ」様々な武器を複合し、そこにプレス・板金ファクトリーの“最強”の武器ともいえるこれまで培ったノウハウと技術をプラスすることで、一歩先の板金加工のご提案、ご提供をお約束いたします。



▲レーザー・タレパン複合機「C1」



▲サイクルローダー

▼タッピングステーション

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



プレス板金

検索



<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/>