

NEW 板金屋が追求した
新しい時代のバリ取り機
メタリーステ

レーザー切断加工後の▶
パンチング加工後の▶
木工製品面取りの▶
機械切削加工後の▶
バリ取りに最適!

http://www.baritoriki.jp

メタルエステ 検索

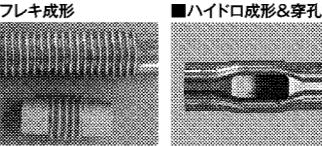
株式会社エステーリンク
〒959-0113 新潟県燕市篠ヶ島1365-1
TEL: 0256-97-4846
FAX: 0256-98-4821
E-mail: info@baritoriki.jp



環境にやさしい水圧を活かした技術

“省エネ”全自動小型ハイドロ&フレキ成型機 HDL-CHB-40

フレキ成形 ⇄ ハイドロ成形 兼用



本社・工場 〒561-0835 大阪府豊中市庄本町2丁目8番8号
TEL: 06(6334)4651㈹ FAX: 06(6331)2516
http://www.hyprex.co.jp/

大幅な省エネを実現!

- 装置の電動化
- 油圧ACサーボモータポンプ
- 増圧機のACサーボモータ駆動
- 6軸多関節ロボットによる搬入出
- 空気機器の不使用

ヤマザキマツダのクリーンな環境の地下工場から生まれた世界標準レベルの加工機 OPTI-PLEX（オプティプレックス）3015は、「先進性 生産性・ECO」の三つをコンセプトとして開発した。

先進性では各種インテリジェント機能を搭載し、オペレーターの負荷を大幅に軽減することで段取り時間を短縮。新型 CNC装置の搭載で操作性を格段に向上了。

ヤマザキマツダ 生産性では超高速レーザー加工機として早送りと高出力4キロワットの発振器を搭載。高生産性をサポートするトーチやノズルの自動交換、レンズ焦点距離自動測定機能などを備える。

ECOの点ではレーザーガスの消費量を従来機に比べ50%削減、エア消費量を同じく40%削減し、ランニングコストを低減している。

有力企業の技術・製品

(順不同)

アマダ

アマダは最先端技術を搭載した新商品3機種を展出し、加工領域の拡大、変種変量生産工場のアマダ「提案力をコンセプトに、改めて来場者に「技術力のアマダ」を訴求していく。同社製造振興会員の「ソリューション」をソリューションコンセプトに改め、業者の加工と異種材の連続加工で加工領域の拡大となる。同社は「FOL 3015 A」は、高反射鏡度加工のファインピーリングコスト削減を提案。バーレーザー加工機「FOL 3015 A」ではフルフラットデータ構造やID付き金属用で無傷の品質加工と外観取り化で、変種変量生産への対応を紹介する。「NEW SD Series」では、プロトタイプの外段取り化を実現するソフト「SMAPS」の搭載で外段取り化に加え、作業の見える化を訴求する。

コニック

コニックはこれまでのタレットパンチプレス金型をバージョンアップ、大口径を含め「プロテック3」としてシリーズ化に成功、発売する。同シリーズは大口径を除きすでに完全化され、ドロップ解除専用ボタンの設置でガイドの取り付け、取り外しがさらに安全で便利となった。また、スプリングキャニスターの採用でハイドロ解説もワントッチで行なれる。この結果、手間のかかるシートが大幅に簡略化された。

このほか、アマダのEM機用カッティングプロセスにより、カッティングも同時発生する。同製品は業界初のサイクロンエンジニアリング方式を採用、抜きカッティングにより、機器による安定したタバン加工が実現する。

マコー

マコーはウエーブプラストによる表面処理から潤滑剝離塗布までを組合した小ロットでコンパクトな「鍛造ライン」を展示。この工法の特徴は、工程短縮とインライン化によるコスト削減である。この結果、手間のかかる不良率増加やスペース生産性の低下、中間仓库の発生といった多くの問題が解消された。

今回、提案する鍛造ラインはウェットブラストによりスケル除去と汚れの洗浄を同時に行うことで、潤滑剝離塗布に適した表面を1工程で形成し、そのまま潤滑剝離塗布が行える。同社のブースでは、小型手動装置を用いて処理を実演、技術パネルおよび処理サンプルを展示して工法の詳細説明を行う。

片桐製作所

片桐製作所は精密鋳造用金型と自社開発の超硬合金素材を開発する。自社の精密冷間鍛造用自動車用部品製造の中から生まれた精密鍛造金型はこれまで培った製造ノウハウと鍛造データを基に、金型に沿って必要とされる高寿命・高品質な製品を提案している。

超硬合金素材（自社開発）は、高硬度かつ高剛性素材を目指して開発してきた製品で、これらは精密鍛造金型と超硬合金素材を組み合わせることにより金型のさらなる高寿命・高品質が可能となり、金型寿命は社内比で2.5倍伸びる。同社が展開する技術を基に、コーナーに合った技術提案・製品を提供している。

アジア技研

アジア技研が開発したマグネシウム合金スタッフ溶接システムは経済産業省の「第2回ものづくり日本大賞」の優秀賞を受賞した。同システムはモバイル機器や自動車部品の軽量・薄型化に向け、内蔵部品を取り付けるための同合金製の専用ネジを常温・大気中で母材に八角す、瞬間に溶接する溶接痕を

エイム

エイムはYAGレーザー溶接機の低価格機を展示・実演する。出力は500Wで、ステンレスや鉄を溶接できる。価格は約1200万円に設定し、同社の600AG溶接機より約400万円安くなる。これまで価格が高くて、購入に足を踏んでいた板金加工業者に売り込む。これまでに販売している板金加工機は、これまでに販売する。

三光産業

三光産業はバリ取り機の新型「バートルSB100 II」と手作業式バリ取り機「ハンドリングバートル」を展示する。バートルSB100 IIは、流線型の斬新な装

置デザインと紫系のカラフルな色調を採用。装置の内部構造を変えるなどして、従来型より大幅に軽量化した。また、芯材ギリギリまで使える斜め形状のオリジナルブラン

をツイン駆動で用いることにより、「プラシ代」で他の内蔵型に変更、部品点数を減らし、大きさを従来比約1.5倍に抑える。同社の既存製品と同様、ハンディードリーチにより手動で使えるため、多品種・少量の要求に対応できる。併せて、現在主に手動で使うため、多品種・少量の要求に対応できる。併せて、現在主

の足跡で購入して、購入に

足踏んでいた板金加工

機器のハイブリッド溶接機「WELKEN LA 630」も展示する。

検索

三菱電機株式会社 産業メカトロニクス営業部 〒336-0027 埼玉県さいたま市南区沼影1-18-6(三菱電機メカトロソリューションセンター内) 電話(048)710-5621

MITSUBISHI

三菱電機

Changes for the Better

生産性を最大1.4倍まで高め、2アクションによる簡単加工を実現。さらにecoモード搭載で、待機時のランニングコストを最大90%削減。次代に先駆けて、ひとくわ進化を遂げたレーザ加工機——三菱eX。

Excellent<生産性>

薄板加工能力がさらに向上。加工速度向上および制御方式の最適化により、薄板加工時間は約20%短縮。最新ビアス技術による軟鋼厚板・中厚板加工時間を約30%短縮します。*当社従来機比

Easy to use<操作性>

加工準備から加工完了まで、2アクションで作業完了。簡単操作と安心稼動を実現。CAD/CAMとのネットワーク連携により現場作業を支援します。

Ecology<環境性>

加工機停止時に、ecoモードに切り替わり、発振器のドリーリングを停止。待機時のムダな経費を最大90%削減し、復帰もスムーズ。また、一般的な高速軸流形発振器に比べCO₂削減が可能です。*当社従来機比

三菱炭酸ガス二次元レーザ加工機 eXシリーズ

MF-Tokyo