

NEW 板金屋が追求した
新しい時代のバリ取り機

メタルエステ

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!

メタルエステ 検索

株式会社 エステーリンク

〒959-0113
新潟県燕市菱ヶ島1365-1
TEL: 0256-97-4846
FAX: 0256-98-4821
E-mail: info@baritoriki.jp
http://www.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

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

山本水圧工業所

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代 FAX.06(6331)2516
http://www.hyprex.co.jp/

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機種を出展し、加工領域の拡大、変種変量生産、エロジオンをソリユージョンにシフト、改めて来場者に技術力の「アマダ」提案力の「アマダ」を訴求していく。同社製振動器を搭載した高速・高精度加工の「ファイバーレーザー加工機「FOL 3015 A」は、高反射材の加工と異種材の連続加工で加工領域の拡大とランニングコスト削減を提案。パンチレーザー複合機「AIES 2515B」ではフルフラットテーブル構造やED付き金型採用で無傷の高品質加工と外段取り化で、変種変量生産への対応を紹介する。「NEW S D E Series」では、プログラム作成の外段取り化を実現するソフト「MAPS」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ヨンアップ、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工具レス化を実現しているが、今回ガイドロック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、スプリングキャスターの採用でハイト調整もワンタッチで行える。この結果、手間のかつていたメンテナンスが大幅に簡略化された。このほか、アマダのEM機用カス上げ対策「サイクロンダスター」も同時発表する。同製品は業界初のサイクロンジェット方式を採用、抜きカスを強力なサイクロン気流で除去。これにより、同機による安定したタレバン加工が実現する。

マコー

マコーはウェットプラストによる表面処理から潤滑剤塗布までを統合した小ロットでコンパクトな「鍛造ライン」を展示・提案する。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ダウンを図った。従来の鍛造工法では、工程の分断による不良率増加やスペース生産性の低下、中間在庫の発生といった多くの問題があった。今回、提案する鍛造ラインはウェットプラストによりスケール除去と汚れの洗浄を同時に行うことで、潤滑剤塗布に適した表面を1工程で形成し、そのまま潤滑剤塗布が行える。同社のブースでは、小型手動装置を用いて処理を実演し、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

片桐製作所は精密鍛造用金型と自社開発の超硬合金素材を出展する。自社の精密冷間鍛造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に基づき、金型にとって必要とされる高寿命・高品質な製品の提案をしている。超硬合金素材(自社開発)は、高硬度かつ高靱性素材を目的として開発してきた製品で、精密鍛造金型の母材として効果を発揮。また、切削工具への展開も見込んでいる。これらの精密鍛造金型と超硬合金素材を組み合わせた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、ユーザーニーズに合った技術提案・製品を提供している。

MF-Tokyo 2011 プレス・板金・フォーミング展

ヤマザキマザックのライン環境の地下工場から生まれた世界標準「レーザー加工機」OPTI PLEX(オブティプレックス)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。

ヤマザキマザック

生産性では超高速レーザー加工機として早送り毎分120分の高速送りと高出力4.5kW発振器を搭載。高生産性をサポートする「チヤノズル」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の点ではレーザー加工機の消費電力を従来機に比べ50%削減。エアー消費量を同じく40%削減し、ランニングコストを低減している。

向洋技研はダブルスボット溶接機MYSPO Tシリーズに搭載のEasy Settingの新しい商品を発表する。品質管理機能を強化し、スボット不良率ゼロを目指す。同時開発のEasy Symmと複数台のEasy Settingをネットワークで接続できる。品質管理機能を強化し、スボット不良率ゼロを目指す。同時開発のEasy Symmと複数台のEasy Settingをネットワークで接続できる。品質管理機能を強化し、スボット不良率ゼロを目指す。同時開発のEasy Symmと複数台のEasy Settingをネットワークで接続できる。

向洋技研

数を大幅に削減。溶接条件の入力ミスもゼロに。また、レーザースポット溶接機MYSPO T F1に、新機能を搭載して発表する。課題であった溶接強度をワンショット多点溶接機能で解決できる。仕上がり要求の多いステンレス鋼の打痕レススポット技術として開発した。ステンレス鋼のフィルムを剥がすことなく溶接可能で、作業時間も大幅に削減できる。

アイセルはプレス関連機器、塑性加工機器、精密金型などを手がける研究開発型の専門集団。展示会には端唄に不要な画期的なベンディングロール「BVR」やコンパクトな高性能3本ロール「BUSK」、曲げと溶接装置を組み合わせた複合加工機「GRW」などを出品する。一方で、大阪府立大学や近畿大学、大阪府立産業技術総合研究所などと戦略的基盤技術高度化支援事業(サボイン)として進めていた摩擦接合技術の紹介もする。さらにこのたび、英TWIと摩擦接合のライセンス契約も結び、MFを機に、従来品よりコンパクトな摩擦接合試験機の受注・販売を始める。

アイセル

同時に高温でも硬度低下が小さく、鉄系高融点材料の摩擦接合に適用可能なNi基超合金などの各種ツールも販売している。

人へ、環境へ、高速性能は高次元で融合する。

次代を変革するレーザ加工機、三菱eXシリーズ誕生。

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、ひとさき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、薄板加工時間を約20%短縮。最新ピ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。簡単操作と安心稼働を実現。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アイドリングを停止。待機時のムダな経費を最大約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 2011 に出席します!!
プレス・板金・フォーミング展

■会期: 2011年8月3日(水)~6日(土)
10:00~17:00
■会場: 東京ビッグサイト 東4・5・6ホール
■三菱電機ブース: 東6ホール E6-24