

確かな技術から生まれる 高精度・高品質な仕上がり

日本最初のファインブランキンング専門メーカーとして、
経験と実績でお応えします。



株式会社 三井三池製作所

精密機器事業本部

http://www.toyofb.co.jp/ E-Mail: toyofb@toyofb.co.jp

神奈川事業所
Tel:0463-92-7611

九州工場
Tel:0944-55-3515

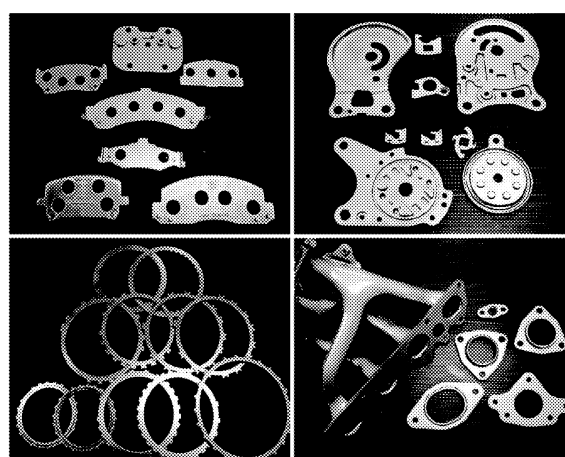
大阪支店
Tel:06-6443-1035



三井東洋(珠海)精密工業有限公司

MITSUI TOYO FINE-BLANKING ZHUHAI CO.,LTD
広東省珠海市

FBプレス加工による低コスト・大量生産のご提案



F B(ファインブランキンング)の精密打抜きと、コイル材の板鍛造技術により、工数の削減・高い生産性・部品の複合化を実現し、製品コストを低減します。さらに開発段階からの提案も積極的に手掛けています。

【拠点】

本社・本社第二工場： 埼玉県東松山市
山形工場： 山形県寒河江市
恵那工場： 岐阜県恵那市
YFB(海外子会社)： 米国ケンタッキー州ルイビル

【求人】

詳細はホームページに

URL <http://www.fb-yamamoto.co.jp>



ファインブランキンング加工専門メーカー

株式会社 山本製作所

〒355-0071 埼玉県東松山市新郷 88-26
TEL.0493-23-9021(代) FAX.0493-24-0253

新たな受注獲得に向けて技術開発を進める

ファインブランキンング加工



広がる用途 研究会で技術高度化へ

FBの大半は自動車部品だが、医療機器や情報機器、航空宇宙産業、建設機械などの分野にも用途が広がっている。自動車産業の高度なニーズを満たすために培った経験を生かすことによる実務演習を行っている。また、ファインブランキンング国際アカデミーが主催する「ファインブランキンング研究会」(林・雄会長)が注目されている。FBの優れた技術性や経済性に着目し、さらなる技術開発に向けて情報交換する場として、ファインブランキンング技術研究会(林・雄会長)が注目されている。FBの

高度な応用を目指す学際や産業人、FBに関心をもち、周辺機材メーカーが参加している。新入社員を対象にしたFB入門実務講座、見学会を兼ねた技術セミナーなどを実施。実務講座ではFB業界をけん引してきた経験豊富な研究者が講師になり、座学による講習のほか、実際に手動を動かすことによる実務演習を行っている。また、ファインブランキンング国際アカデミーが主催する「ファインブランキンング研究会」(林・雄会長)が注目されている。FBの

FBは当初、厚さ1mm程度の軟鋼板を対象に、平滑に切断することから始まった。その後、厚くて硬い材料への適用や、切削、焼結、鍛造などからFB化が進んでいった。現在は絞りや冷間鍛造との複合成形などになる。したがって消費

FBは当初、厚さ1mm程度の軟鋼板を対象に、平滑に切断することから始まった。その後、厚くて硬い材料への適用や、切削、焼結、鍛造などからFB化が進んでいった。現在は絞りや冷間鍛造との複合成形などになる。したがって消費

FBは当初、厚さ1mm程度の軟鋼板を対象に、平滑に切断することから始まった。その後、厚くて硬い材料への適用や、切削、焼結、鍛造などからFB化が進んでいった。現在は絞りや冷間鍛造との複合成形などになる。したがって消費

FBは当初、厚さ1mm程度の軟鋼板を対象に、平滑に切断することから始まった。その後、厚くて硬い材料への適用や、切削、焼結、鍛造などからFB化が進んでいった。現在は絞りや冷間鍛造との複合成形などになる。したがって消費

FBは当初、厚さ1mm程度の軟鋼板を対象に、平滑に切断することから始まった。その後、厚くて硬い材料への適用や、切削、焼結、鍛造などからFB化が進んでいった。現在は絞りや冷間鍛造との複合成形などになる。したがって消費

工程短縮、コスト削減

車部品中心に技術発展

FB技術は1922年にスイスで開発された。60年代に精密機器の部品をプレスで生産する手段として日本に伝わり、高度な技術開発が行われることで、日本の産業に不可欠な存在に成長している。

金属をプレスで打ち抜く際、従来は破断面の切り口を滑らかに仕上げるために切削による後加工が必要だった。これに対し、FBは1工程で滑らかに切断できるため後工程が不要となり、生産工程の短縮化に成功し、大幅なコスト削減が図られる。

FBは当初、厚さ1mm程度の軟鋼板を対象に、平滑に切断することから始まった。その後、厚くて硬い材料への適用や、切削、焼結、鍛造などからFB化が進んでいった。現在は絞りや冷間鍛造との複合成形などになる。したがって消費

FBは当初、厚さ1mm程度の軟鋼板を対象に、平滑に切断することから始まった。その後、厚くて硬い材料への適用や、切削、焼結、鍛造などからFB化が進んでいった。現在は絞りや冷間鍛造との複合成形などになる。したがって消費

FBは当初、厚さ1mm程度の軟鋼板を対象に、平滑に切断することから始まった。その後、厚くて硬い材料への適用や、切削、焼結、鍛造などからFB化が進んでいった。現在は絞りや冷間鍛造との複合成形などになる。したがって消費

ファインブランキンング(FB、精密打ち抜き)技術に対する注目が高まっている。平滑に切断して曲がりや極端に少ない高精度なプレス加工を可能にするだけでなく、絞りや冷間鍛造との複合成形といった立体的な加工を実現することから、各方面で高い評価を得ている。最大の顧客は自動車産業であるが、バラツキのない安定した品質や低コストに向けた要望が非常に厳しい。そこで、日本のFBメーカーはこれらの要望に応えるべく技術革新を進め、さらなる実績を獲得しようと奮闘している。

FB技術は1922年にスイスで開発された。60年代に精密機器の部品をプレスで生産する手段として日本に伝わり、高度な技術開発が行われることで、日本の産業に不可欠な存在に成長している。

金属をプレスで打ち抜く際、従来は破断面の切り口を滑らかに仕上げるために切削による後加工が必要だった。これに対し、FBは1工程で滑らかに切断できるため後工程が不要となり、生産工程の短縮化に成功し、大幅なコスト削減が図られる。

FBは当初、厚さ1mm程度の軟鋼板を対象に、平滑に切断することから始まった。その後、厚くて硬い材料への適用や、切削、焼結、鍛造などからFB化が進んでいった。現在は絞りや冷間鍛造との複合成形などになる。したがって消費

FBは当初、厚さ1mm程度の軟鋼板を対象に、平滑に切断することから始まった。その後、厚くて硬い材料への適用や、切削、焼結、鍛造などからFB化が進んでいった。現在は絞りや冷間鍛造との複合成形などになる。したがって消費

FBは当初、厚さ1mm程度の軟鋼板を対象に、平滑に切断することから始まった。その後、厚くて硬い材料への適用や、切削、焼結、鍛造などからFB化が進んでいった。現在は絞りや冷間鍛造との複合成形などになる。したがって消費

世界で決める。 ハットトリック!!!

MORIのFBプレスが 強力アシスト。

世界で活躍する日本人は少なくない。想像を超えた建築や美食家をうならせる和食、魂を揺るがす映画、都市や砂漠や山岳を走る車もあれば、海外のチームで活躍するサッカー選手も多い。奇跡のようなゴールで勝利に導く選手、一試合中に3つのゴールを決めるハットトリックを果たす選手もいる。MORIの海外取引先であるブラジルでの熱き闘いが楽しみである。世界に挑むお客様の頑強にMORIは、コストダウン、グローバルニッチ、イノベーションからなる3つのトータルソリューションで、強力アシストいたします。

MORIのFBプレスは、
経済産業省グローバルニッチトップ100選に
選ばれました。

ファインブランキンングプレス

FBIN400-FD

森鉄工のFBプレスは、買い替え、増設なら、今が好機!

コストダウン

【ハイスピード仕様】
高速仕様(H)の追加で、5000KNプレスにおいて
無負荷運転時83SPMの高速運転検証済み。

【省エネ対応】
省エネ仕様(IN)で、電力消費を更に低減。

グローバルニッチ

【豊富な海外納入実績】【現地金型開発の実績】
(海外への納入先)
アメリカ・カナダ・ブラジル・中国・台湾・韓国・タイ・インド・インドネシア・シンガポール・マレーシア・バングラデシュ他。

イノベーション

【差別化技術開発】
ファインフォーミング・多軸FB・サーボFBの開発。
【複合成形金型対応】
○小判型や耳付きの特殊受圧部仕様。
(順送・トランスファー対応)
○傾斜荷重対策のラムロッキングガイド仕様。
○補助油圧単独回路追加。



森鉄工株式会社
〒849-1302 佐賀県鹿島市大字井手2078 TEL 0954(63)3141(代) FAX 0954(63)3157 E-MAIL:sales@moriron.com
東京事務所 / TEL 03-3438-0539 大阪事務所 / TEL 06-6303-4872 海外 / 韓国、中国、タイ、カナダ

小型から大型まで豊富な機種。
○油圧式FBプレス1600KN~12000KN 9機種
○機械式FBプレス1000KN~2500KN 3機種

FB & UL 昭和二刀流

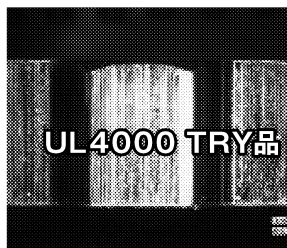


『設計・製作・組立調整ノウハウ』と『テスト・トライ設備』の融合

- 開発・トライに専用で使用されるFB・ULプレスで均一なせん断面を実現。
- 当社保有 シートリクライナー金型により モジュール0.2ギアのせん断を事前に検証。
- 連続トライで 生産時のトラブルを最小限におさえます。
- トライによる「お客様生産ライン停止」の必要がありません。
- 当社にてトライ調整が可能。総合的な納期短縮を実現。
- お客様立会いにおける、金型の新規立上げ、研究開発トライが可能。
- タイに 金型設計製作・メンテナンス・部品製作工場として 会社設立(2011)。
- 中国、メキシコに 技術業務提携企業保有。

SHOWA 昭和精工株式会社
SHOWA PRECISION TOOLS CO.,LTD.

〒236-0004 神奈川県横浜市金沢区福浦1-4-2
TEL 045-785-1111 / FAX 045-785-4488
URL <http://www.showa-seiko.co.jp>



匠の業

日刊工業新聞社が提供しています、モノづくり教材「教育用映像ソフト」をご存知でしょうか。おかげさまでこれまでに製造業分野を中心に、社員向けの研修教材用として、あるいは作業現場での技術継承ツールとして、好評を得てきました。今後も引き続き企業の発展に寄与させていただきます。皆様方のご愛顧を願い、申し上げます。

高速・高精度シリーズ▶▶▶▶▶ お申込みは <http://www.nikkansc.co.jp>

高速・高精度 マシニングセンタ 全1巻 [50分] 監修：鈴木 康雄(職業能力開発大学校) NEW
販売価格：30,240円(テキスト1冊付)(消費税8%込み価格) 英語版：41,040円
追加テキスト1冊：2,000円(付帯テキストと同様のもの) (テキストなし)

高速・高精度 ワイヤ放電加工 全1巻 [40分] 監修：堀田 泰仁(職業能力開発大学校)
販売価格：30,240円(テキスト1冊付)(消費税8%込み価格)
追加テキスト1冊：1,500円(付帯テキストと同様のもの)

高速・高精度 CNC形彫り放電加工 全2巻 上巻[26分] 下巻[31分] 監修：武藤 一夫(江戸工業大・工博)
販売価格：86,400円(分売不可)(テキスト1冊付)(消費税8%込み価格)
追加テキスト1冊：3,240円(付帯テキストと同様のもの)

お申し込み・お問い合わせは— 日刊工業サービスセンター 情報事業部 映像担当 FAX: 03-3666-9800
TEL: 03-5651-8877