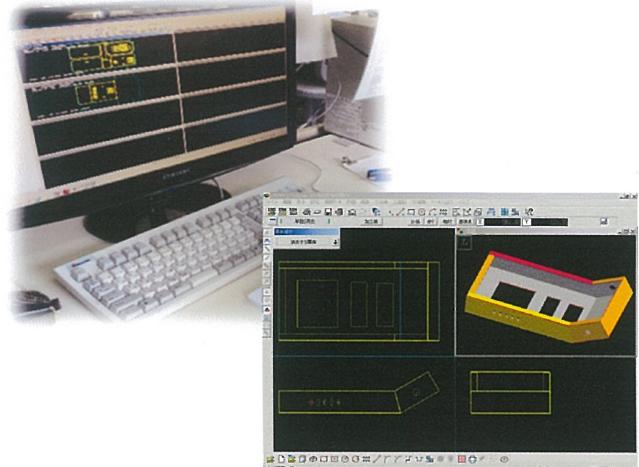


生産ラインのご紹介

「長年培われた技術と最新の設備を用いて作られる製品は
責任を持って管理し、お客様にお届けいたします。」

◆プログラミング工程

- 加工データや加工図面を基に効率的な加工方法を検討し、抜き加工データをプログラミングします。
- ※取扱可能なCADデータは、(DXF, IGES, STEP, DWS形式等)



◆ブランク工程

- 世界初の軌路ビームコントロールを搭載したファイバーレーザー「VENTIS」を導入。
加工時のドロスとキズを削減し、
加工時間の短縮が可能となりました。
- 社内ネットワークで「稼働率」の見える化も計られ、
お客様へより正確な納期回答が可能となりました。



VENTIS-3015AJ



EMZ3510ZRT

EMZ3510NT



FOMII2412NT
+ASFH-2412G

◆バリ取り、タップ工程

- パンチング加工された加工品は、安全確保の為、
ファブエース・フラッター機等にて裏バリを除去。
- タップ工程は、CADシステム(AP-100)と
ネットワークで接続されたCTS900-NT機が
正確且つ安心な作業を実施しています。



ファブエース
MFDB-610N



CTS-900NT

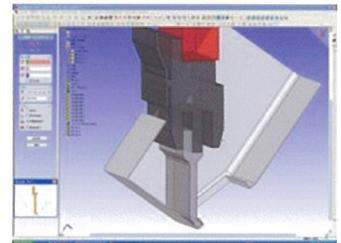


フラッダーAUT

生産ラインのご紹介

◆折り曲げ工程

- ・工程の中心であり、精度確保の要である折り曲げ工程は、BENDCAM導入による自動金型選定によりリードタイムの短縮とネットワークでの加工データ共有化を図り、多品種少量・高効率加工要求への対応も可能としております。



RG-80S

RG-35S



HDS-8025NT

HDS-5020NT



HFB-1253

◆組立工程(各種溶接、リベット)

スポット溶接

- ・二つの母材を接触させ、大きな電流を流し、接触部の電気抵抗による発熱によって、接合部が溶融接合する方法で、板材だけでなくナットの取付も可能です。



NK-01HH100



ID-40IIST

リベット組立

- ・機械工程で正確に抜き加工され、折り曲げされた各単品製品をリベット加工にて、一つの完成品として組み立てる事ができます。



リベッター

生産ラインのご紹介

◆組立工程

アルゴン溶接

- ・ティグ溶接で、タンクステン棒を電極とし溶接棒は別に溶接部に加える方法。近年溶接加工の主流となっており、ナット・ボス等の溶接も含め使用されています。



半自動溶接

- ・ミグ溶接で、電極に母材と同種の金属を使用する方法で、ティグ溶接同様、近年主流の溶接加工方法の一つです。



ファイバーレーザー溶接

- ・次世代の溶接機です。
レーザーの集光密度が高く、細いため歪が少ないです。
突き合せ溶接も巢がなく水漏れにも強い。



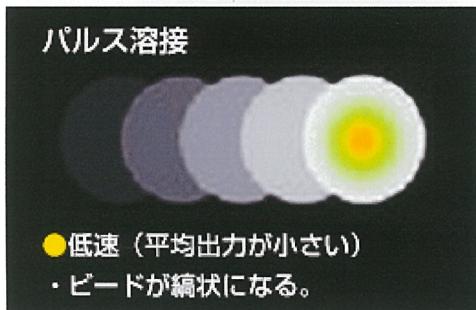
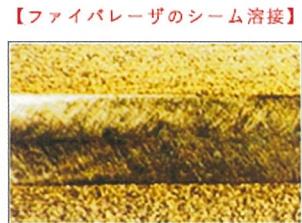
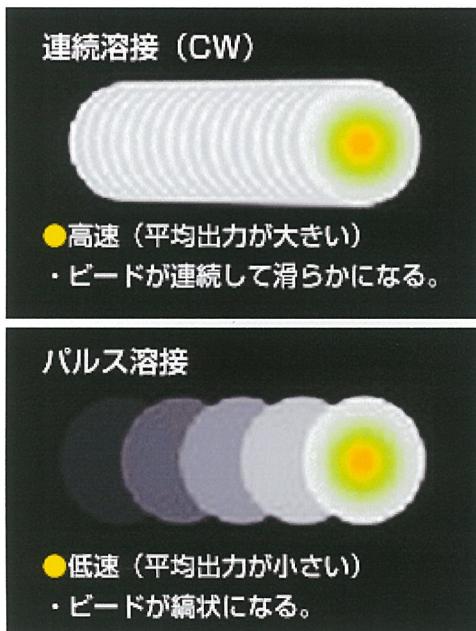
- ・CW(連続発振)による連続照射で溶接ビードが滑らかです。

- ・ビード幅に対する溶け込みがアルゴン溶接、Yagよりも深く、焼けや歪みが少ない高品質な溶接が可能です。

ファイバーレーザー
ハンディ溶接機

生産ラインのご紹介

◆溶接の比較



◆最終検査/梱包/出荷

- ・お客様の規格、作業標準に従い、適切な測定器にて確実な検査を実施します。
- ・製品に配慮した梱包で確実にお客様にお届けできる様、柔軟に対応しております。

