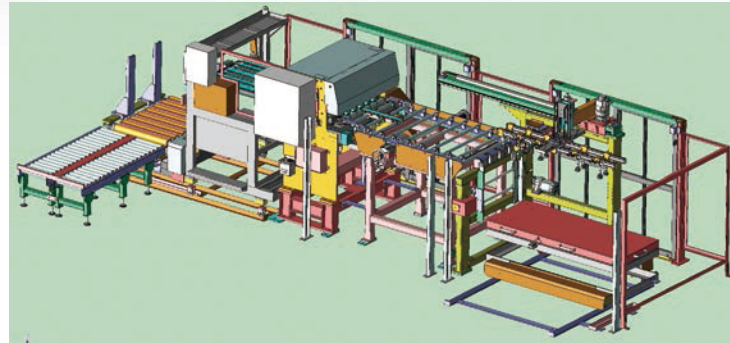


株相澤鐵工所

技術継承、作業者によるばらつきという課題を解決する、一步先の自動化を実現

①自動シャーリングシステムARS-307G

自社ブランド“AAA”が最高峰の自動シャーシステムとしてご提供するARS (Auto Reshear System) シリーズ。今回はそのシリーズの中でも、比較的小さな板金加工向けにコンパクトに設計されたモデルとなります。従来、設備を使い慣れた作業者が各種設定、調整をアナログ的に行っていたが、今回ご紹介するARS-307G



ARS-307G 全体外形図

では、アナログ調整部分をできるだけ排除し、デジタル設定による自動設定機能を設け、作業者のスキルによるばらつきを抑え高品質で安定した製造を可能としました。具体的には、自動設定の各項目をパラメータ設定のテーブルに動作パターンとして記憶させ、設定テーブルからそのパターンを呼び出すことによって製造条件を再現できることにあります。これにより技術継承、作業者によるばらつきが少なくなるとともに、段取り時間の大幅短縮も可能となります。

②サーボプレスブレーキAPB-204

今やNC搭載のプレスブレーキが主流となって来ましたが、特に小型プレスブレーキにおいてそのNC機能の充実性を実現しました。今回搭載のNC (モデル名RK12+) はCAD/CAM 連携により前工程のレーザ/パンチングなどのブランキングとのデータ共有が可能となります。さらに曲げ順の自動計算はもちろんのこと、曲げ形状による金型の自動選定機能など熟練技術者ならではの知識を、RK12+は短時間で推奨する機能を有するものです。



サーボプレスブレーキAPB-204



金型自動計算

ボールネジ駆動プレスブレーキ

APBシリーズ

- デプスの高速化
- デプスの高い繰り返し精度
- 製品に合わせられる微調整機構
- 各社 2D や 3D の CAD データを取り込みプログラムを作成、製品加工
- CAD/CAM 連携、リモート操作のネットワーク対応



メカカルシャー

AST-Hシリーズ

- SPM が 60 の高速シャー (SS400 材相当 板厚 10 ～ 13mm)
- オプションとしての安全措置のご提案
- 操作盤は移動式集中操作盤を採用



AAA 株式会社 相澤鐵工所
AIZAWA TEKKOSHO LTD.

〒334-0074 埼玉県川口市江戸1-16-10
【TEL】048-281-3740 【FAX】048-282-4787

岩手工場 TEL.0197-56-3181 大阪営業所 TEL.072-968-8665
名古屋営業所 TEL.052-734-3537 広島営業所 TEL.082-822-4989

<http://www.aaa-aizawa.co.jp/>

[E-mail] kawaguchi@aaa-aizawa.co.jp

資料請求番号 505



RB-Q12034

ISO9001認証

(#JQA-QM5477)