

お知らせ

日本鍛圧機械工業会 サーボプレス技術セミナー

— サーボプレスを使った工法変換 —

日 時 : 2022年3月10日(木) 10:00~17:00

会 場 : 機械振興会館 地下2階ホール 〒105-0011 東京都港区芝公園3-5-8

主 催 : 日本鍛圧機械工業会, 日本塑性加工学会(協賛), 日刊工業新聞社(協賛)

趣 旨 : 多種多様のモーション制御ができるサーボプレスを使った新工法が多数紹介されるようになりました。ここでこれまでのサーボプレス利用技術事例を一度まとめて紹介し、どのような機械の動きが利用されていて、その効果はどのような事例があるかを整理して見たいとの思いからセミナーを企画しました。機械メーカー各社のセールスポイント、さらに機械ユーザーの実用化した技術の紹介を含めて久しぶりの対面講演会をぜひご期待ください。

プログラム : 開会の辞

日本鍛圧機械工業会 理事副会長兼技術委員長 坂木 雅治君

閉会の辞

日本鍛圧機械工業会 専務理事 中右 豊君

司 会

(午前の部) 日本大学 高橋 進君, (午後の部) 東京都立大学 楊 明君

時 間	内 容	講 師
10:03~10:30	プレス加工における工法変換の目的とその方法:ものづくりにおいては「見える化・気付き・改善」の過程において工法の見直しが行われてきた。その目的を達成するために多くの知恵と経験が集積されてきた過程について述べる。	東京都立大学名誉教授 西村 尚君
10:30~11:10	サーボプレスによる高付加価値化・低コスト化を実現した工法転換例:サーボプレスを活用した脱炭素社会に向けたエコで環境にやさしいものづくりへの取り組みに加え、最適なスライドモーションによる低コスト・高付加価値成形や工程数削減などの加工事例を紹介する。 アマダプレスシステムのサーボプレスの機能と特徴:人手不足による省力化と、ハイテン材や複雑形状加工のための高剛性・高精度プレスのニーズが高まっている。これらの課題に対し順送プレス加工自動化システム「ALFAS」とデジタル電動サーボプレス「SWE-6040i III」を紹介する。	(株)アマダプレスシステム 加藤 伸明君 上妻 洋平君
11:10~11:35	サーボプレスの活用による高付加価値加工事例:サーボプレスのフレキシブルなモーション設定を活用することによる製品精度の向上事例や工程短縮事例について紹介する。あわせてサーボプレスの特徴について解説する。	アイダエンジニアリング(株) 下間 隆志君
11:35~12:00	多軸サーボプレスによる鍛造加工:油圧プレスの利点を生かし、サーボ制御を使った多軸プレスによる高付加価値成形の実現と複動加工による従来の工程の短縮、成型荷重の低減による設備の小型化を実現した事例を紹介する。	森鉄工(株) 竹村 新一君
12:00~12:40	昼 食	
12:40~13:05	IoT ソリューション「HFMAPS」のご紹介:HFMAPSはIoTを使った設備管理支援ツールである。プレス機内部データを活用する事でセンサレスとし、安価で後付け容易な保全目線のデータ蓄積装置と、これを用いた診断サービスを紹介する。	(株)エイチアンドエフ 西田 賢治君
13:05~13:30	4軸直動サーボプレスによるマテリアル対応:自動車業界の変革の波に合わせて、金属以外の様々な材料への要求が増えてきた。今回は4軸直動式サーボプレスの特徴を用いて、フィルム加工・樹脂成形加工・粉末成形などマルチマテリアルに対応した例を紹介する。	(株)放電精密加工研究所 高橋 竜哉君
13:30~14:10	順送サーボプレス「H2FM-1」とレベラーフィーダ「SF*H-1」の機能と活用事例:順送サーボプレス「H2FM-1」およびレベラーフィーダ「SF*H-1」の主な機能について紹介する。また活用事例として、サーボプレスならではの生産性向上と独自のコイルラインによる自動通板機能を採用した段取り性向上について紹介する。 サーボプレスを活用した行程改善と省エネ生産:鍛造サーボプレス「H1C630」における有効活用方法について紹介する。活用事例として、サーボプレスのモーションコントロールを活用した工程改善と中間処理の廃止などによるエコ生産の実現事例について紹介する。	コマツ産機(株) 吉村 良太君 山道 顕君

14:10~14:35	タテアプセッタ・サーボスクリーブレスの機能と工法転換 ：棒材の軸端を成形するアプセット加工。材料の横寝かせ成形からタテ置きによる工法変換により成形荷重を軽減し、バリを出さない加工が、サーボ駆動スクリーブレスによりたやすく行える様になった。実例を紹介する。	榎本機工(株) 榎本 良夫君
14:35~14:50	休 憩	
14:50~15:20	部分温間成形深絞り技術の開発 ：深絞り成形の際、部分的に 150℃に加熱して成形することにより冷間成形に対して 2 倍の深絞り高さを達成することが出来たのでその技術を報告する。	本田技研工業(株) 山下 裕之君
15:20~15:50	材料歩留まり向上を目的としたタブレット鍛造の加工事例 ：従来ファインブランキングで加工していたロッド状の製品を対象に、板幅方向から負荷する鍛造と拘束打抜きとで精密部品を製造する加工法を紹介する。この方法で材料歩留まりが 60%改善した。	(株)秦野精密 淵脇 健二君
15:50~16:20	サーボプレスを用いたチタン合金に対する成形条件の最適化 ：眼鏡フレームに使われているチタン・チタン合金は難加工材として知られている。これまでは生産に影響が出ないよう工程数を増やして対応してきたが、サーボプレスの機能を利用して工程削減した事例を紹介する。	(株)シャルマン 木原 武志君
16:20~16:50	当社のサーボプレス加工事例と順送り金型技術の見える化、デジタル化の取り組み ：当社はサーボプレスを 8 台所有している。サーボプレス加工で際立った事例を 2 点紹介する。当社のプレス部品加工は 100%順送り金型で生産しているが、匠の技と言える金型技術の見える化、デジタル化を進めている。	(株)伊藤製作所 伊藤 澄夫君

定 員：100 名（定員になり次第締め切ります）

参 加 費：3,000 円（含：テキスト代、弁当、飲料）

テキスト：「プレス技術 2021 年 10 月号」（日刊工業新聞社）当日配付

申込先：日本鍛圧機械工業会 〒105-0011 東京都港区芝公園 3-5-8 機械振興会館 308 号

電話：03-3432-4579 担当 藤嶋 房子 fujishima@j-fma.or.jp

申込用紙 (<https://www2.jstp.jp/r/updata/jfma0310.xls>) に必要事項を記入の上、E-mail にて 2 月 28 日(月)までにお申し込みください。

そ の 他：昼食および休憩は「地下 3 階研修室 2」をご利用ください。（開錠 11:00~17:00）