

塑性加工の総合専門誌

プレス技術 **5**

2011
Vol.49
No.5

PRESS WORKING

特集 材料特性から考える絞り加工の基本

好評連載 元気なプレス加工メーカーの“逸品”成形事例集～岸本工業(株)

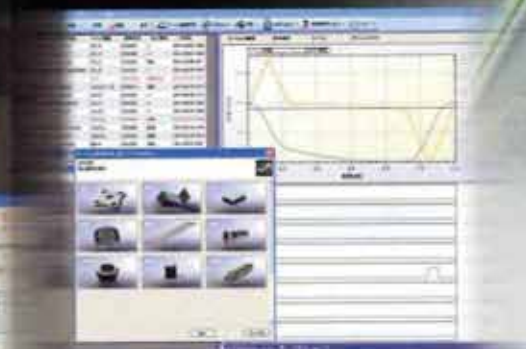
主要記事 高強度鋼板の成形性とスプリングバック予測

デジタルネットワークによるプレス加工のトータルソリューション

AMADA



プレス・デジタル・ネットワーク
稼働管理ソフト



サーボプレス・モーション作成ソフト
SMAPS (Servo Motion Auto Programming System)

デジタル電動サーボプレス

SDE SERIES

デジタル電動2ポイントサーボプレス

SDEW SERIES

AMADA

www.amada.com



【詳報】

(株)田名部製作所「シューター」が 厚生労働大臣賞を受賞

アマダスクールが「第23回優秀板金製品技能フェア」開催

アマダスクール（岡本浩夫理事長）は3月5日、「第23回優秀板金製品技能フェア」の表彰式をアマダ・FORUM246ホールで開き、「シューター」を製作した田名部製作所（福岡県山門郡瀬高町）に厚生労働大臣賞を贈った。同社は3年ぶり2度目の厚生労働大臣賞受賞となった。このほか、「袖、靴下等筒形状の刺繍用保持枠」を出品した獅ミワインテック（愛知県江南市）に中央職業能力開発協会会長賞を、「チタンタンク」で応募した朝霧藤工業（愛知県知多郡武豊町）に日刊工業新聞社賞をそれぞれ贈った。選考は一般見学者の投票結果に加えて日本塑性加工学会会員、精密板金工業会、シートメタル工業会役員と審査委員の投票により行われた。

同フェアは板金加工技術・技能の向上を目的に、1989年から毎年実施されている。今回から「微細加工部品」の категорияが「板金加工部品」に吸収されたが、応募は企業から182点、学生から25点の合計207点を集めた。昨年の233点から若干減らしたものの、海外からは前回比4点増の68点の応募を数えるなど注目度は変わらず高い。

主催者挨拶で岡本理事長は、「アマダの売上実績でも海外の比率が6割を占めることもあり、諸外国からの出品が増えているのではないだろうか。また、エコ対応を認識してチタンなどの新素材を加工した作品が目立つ。加工技術の多様化が進んでいるようだ」と最近の傾向を語った。審査委員会委員長の木内学東京大学名誉教授は総評として、「今回から『審査委員会特別賞』を新設してユニークな作品を特に評価することにした。応募者には正確で円滑な審査を促すためにも、展開図や加工手順の開示など『加工技術・技術の見える化』に取り組んでほしい」と述べた。さらに板金加工の高度化に向けて、「ハイテンの抜き・曲げ対応」「高脆材料の加工技術確立」「成形・熱処理を融合する技術開発」「3次元対応」など課題を示した。

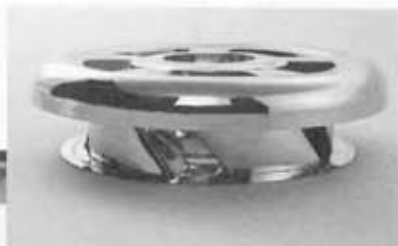


厚生労働大臣賞を受賞した「シューター」の美しい滑らかな3次元形状を誇賞する飯田審査委員会副委員長

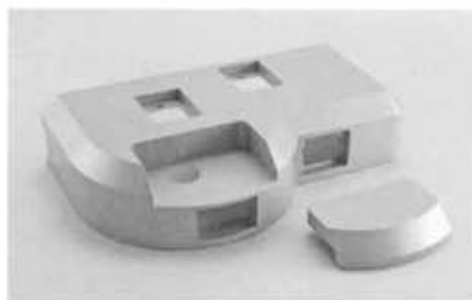
優秀作や特別賞受賞作など多くの作品が展示され、来場者は一点ずつ足を止めて技術の粋に触れた。

板金加工部品の部

金賞・厚生労働大臣賞
「シューター」 (株)田名部製作所
(福岡県)



要求精度：±1.0 mm
加工時間：1,200分
材質：SUS 304 BA
板厚：1.2~1.5 mm
製品寸法
(W×D×H：mm
=表記のない限り同)
：380×380×100

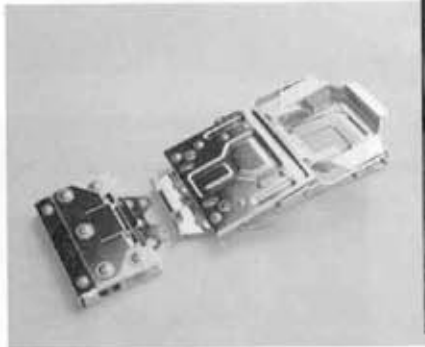


銀賞
「上ケース」
(株)ユニ工機 (東京都)
要求精度：±0.15 mm
加工時間：830分
材質：SPCC-SD
板厚：1.0/1.2 mm
製品寸法：
819×500×177

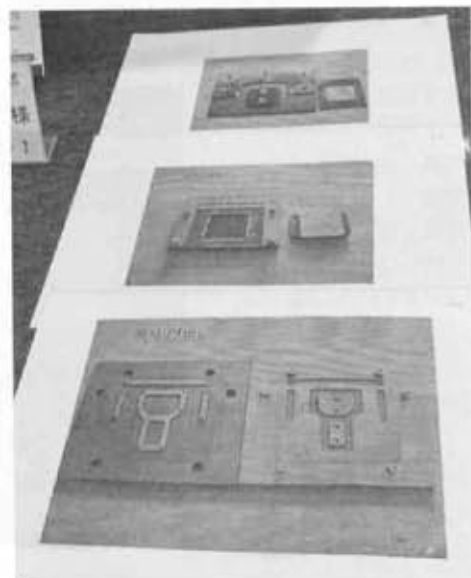
銀賞
「医療用コンテナ」
INKUTECH GmbH (ドイツ)
銅賞
「テクスタイルチェア」
(株)ワールド山内 (北海道)
「LP-F 10」
東海機工(株) (愛知県)
「Optical Support」
Ambrosini Srl (イタリア)

機械的結合を主体とする組立品の部

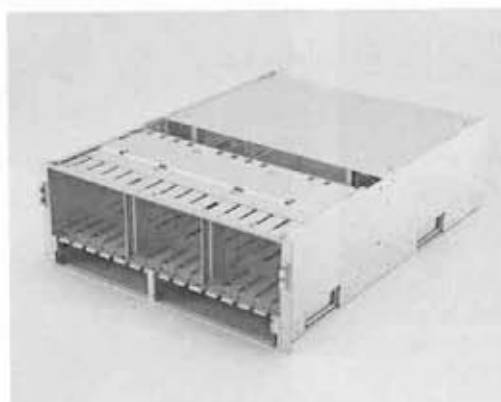
金賞・中央職業厚能力開発協会会長賞賞
 『袖。靴下等筒形状の刺繍用保持枠』
 (株)ミワインテック
 (愛知県)



要求精度：±0.1~0.3 mm
 加工時間：40分
 材質：SUS 304、SUS 301、SPCC
 板厚：1.0~2.3 mm
 製品寸法：130×370×50



銀賞
 『大型コンピュータ
 記憶装置』
 太洋工業(株) (茨城県)
 要求精度：±0.15 mm
 加工時間：480分
 材質：クロムフリー
 板厚：1.2 mm
 製品寸法：
 480×645×175

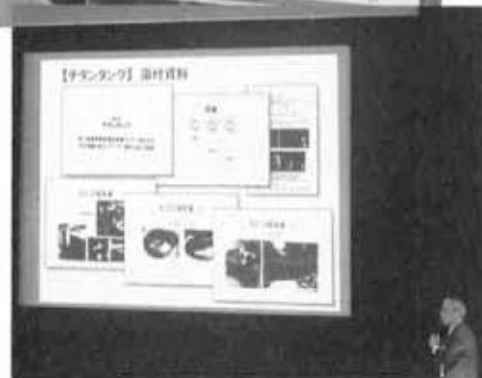


銅賞
 『東京スカイツリーの
 レーザカットモデル』
 (株)清水精機 (埼玉県)
 『SUS 304製/可動式
 配線ガイド』
 ファクシス(株) (広島県)

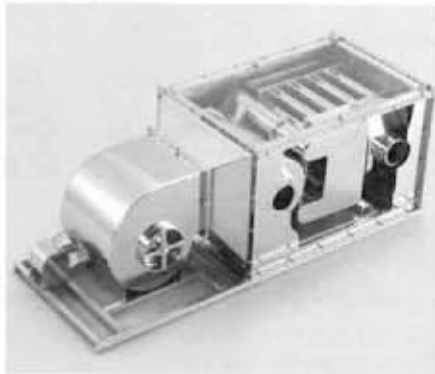
溶接を主体とする組立品の部

金賞・日刊工業新聞社賞
『チタンタンク』
(株)齋藤工業 (愛知県)

要求精度: ± 0.5 mm
加工時間: 500 分
材質: 純チタン 2 種
板厚: 1.0 mm
製品寸法: $\phi 244 \times 494$ mm



銀賞
『熱風発生器 (自社製品)』
(株)河村バーナー製作所 (静岡県)
要求精度: ± 0.5 mm
加工時間: 2,200 分
材質: SUS 304
板厚: 1.2 mm
製品寸法: $450 \times 178.5 \times 170$ mm

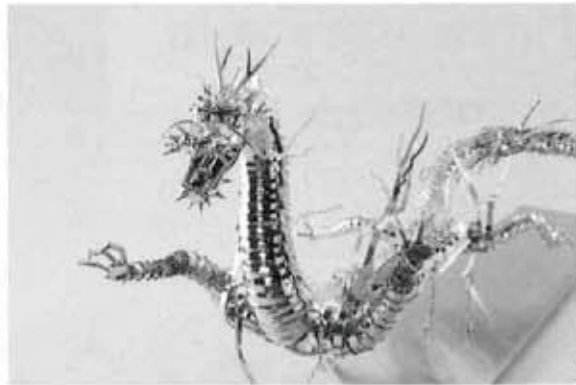


銀賞
『カスタム三輪車』
シンエイメタルテック株式会社 (佐賀県)

造形を主眼とする組立品の部

金賞
『龍』
(株)品川アート・プロ(新潟県)

要求精度：±1.0 mm
加工時間：180分
材質：SUS 304
板厚：1.0~3.0 mm
製品寸法：1,850×450×570



銀賞
『オートバイ』
輪谷製作所(鳥取県)
要求精度：—
加工時間：6カ月
材質：SUS 304
板厚：1.5 mm
製品寸法：
490×215×290

銅賞
『冬の紫陽花』
(株)今野製作所(東京都)

金賞
『3学年協同製作「風車」』
東京都立工芸高等学校(東京都)

要求精度：—
加工時間：—
材質：—
板厚：—
製品寸法：1,200×800×1,350



金賞
『ランプ』
三重県立津高等技術学校(三重県)

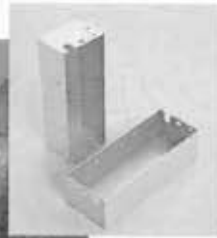
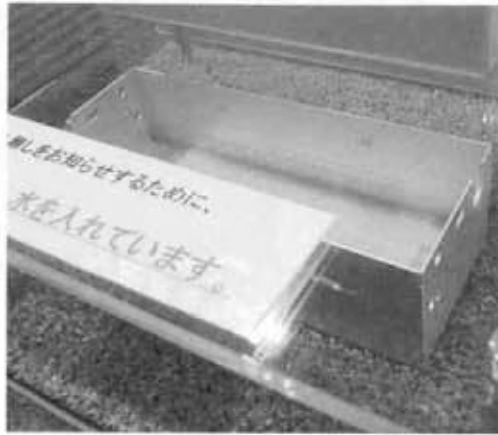
要求精度：±0.3 mm
加工時間：1,680分
材質：SUS304,
C1201P, C2680P,
アクリル
板厚：0.2, 0.4, 0.6,
0.8, 1.0, 3.0 mm
製品寸法：
300×260×553



銀賞
該当なし
銅賞
『古代の卵』
東京都立工芸高等学校(東京都)
『もうひとつの技能五輪』
埼玉県立川越高等技術専門校(埼玉県)

学生作品の部

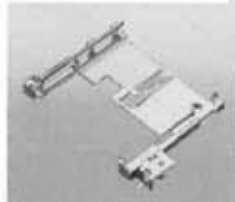
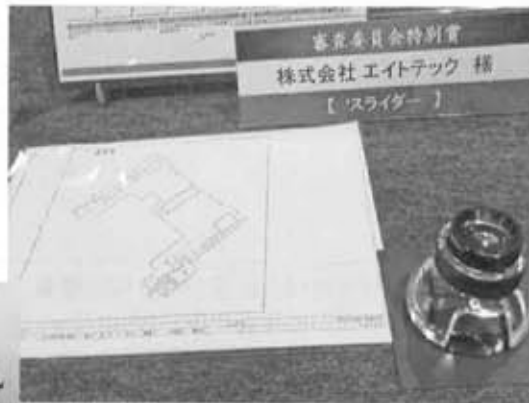
審査委員会特別賞



『リークゼロ』
日光金属工業㈱ (兵庫県)
要求精度：—
加工時間：—
材質：AL
板厚：1.0 mm
製品寸法：55×145×41



『スライダー』
㈱エイトテック (大阪府)
要求精度：±0.05 mm
加工時間：—
材質：SUS 304 CSP
板厚：0.15 mm
製品寸法：
14.85×11.15×1.8



- 審査委員会特別賞
- 『X線装置コントロールユニット』
Reichenbacher Apparatebau GmbH (ドイツ)
 - 『シューター』 ㈱太田治工 (群馬県)
 - 『ゴム銃砲』 ㈹トシ工美 (静岡県)
 - 『PCシャーシ』 Mech-Tron GmbH
Mechanik für die Elektronik (ドイツ)
 - 『灯籠』 ㈹ウシオ工産 (広島県)
 - 『Stool-Box (ツール・ボックス)』
三重県立津高等技術学校 (三重県)
 - 『昆虫 (金属標本)』 多摩美術大学 (東京都)
 - 『ハティ』 東京都立工芸高等学校 (東京都)