



NEWS RELEASE

2002年9月4日

株式会社アマダ

〒259-1196 神奈川県伊勢原市石田 200

TEL:0463-96-3105 FAX:0463-94-9781

URL:<http://www.amada.co.jp>

## 新商品

アマダ、“工程集約マシン”

Lシャー付きNCTを商品化

アマダ(社長・上田信之)は、NCT(数値制御タレットパンチプレス)にLシャーを付加した複合加工機 VIPROS-3610LS(ビプロス-3610エルエス)を開発、9月より全国で販売を開始した。年間 36台(輸出含む)の販売を目指す。価格は1億740万円。

従来、NCTによる板金加工では定尺材から複数の製品を加工し、それぞれを切り離しているが、その際全てパンチング加工によって行われている。

当機は製品の切り離しをL刃状のシャーリングによって行うもの。パンチングによって製品の外形を追い抜いて製品を切り離す方法に比べ、Lシャーは一度に切断・切り離すので時間の節約、材料歩留りの向上になるうえ、切り口も継ぎ目がなくきれいに仕上がる。

加工の大幅なスピードアップと後工程の仕上げ等を省くことができる“工程集約マシン”となっている。

### VIPROS-3610LSの特徴

#### ①高精度・高品質加工

当機ではパンチング部分とLシャー部分の位置が異なっているが、X軸 3,460mm までクランプが材料を離さずにつかみ換えできるため、つかみ換え時間の短縮が図れるほか、つかみ換えによる加工原点のズレの心配がなく、高精度の加工ができる。

Lシャー部では5段階にクリアランスを変更できるため、板厚に応じた最適なクリアランスで切断でき、製品のバリを低減している。

Lシャーは800×1,250mmの大型。大きな製品も一度で切れるため、加工時間が短

縮できる。シャーは送り切りが可能で長い製品の切断も可能である。

また、切断する製品のサイズに合わせて、Lシャーのラム下降端を制御することで二度切りによる、製品の切り口にできる継ぎ目やヒゲの発生を防いでいる。

## ②高生産・作業工程の削減

パンチングによる穴明け加工と材料からの製品の切り離し加工が1台でできるため、追い抜き継ぎ目取りなどの後工程の必要がなくなるほか、マイクロジョイントバラシが皆無となり、バラシ後の製品仕分作業も自動化が容易なため、作業工程が大幅に合理化できる。

従来機(VIPROS-368KING)と比較した場合、当機は約 2.5 倍の生産性の向上となった。(別紙資料参照)

※製品仕分装置はオプション。

## ③歩留まり向上

パンチング金型による追い抜き幅が生じないため、材料を最大限に有効活用でき材料の歩留まりが向上する。

従来機(VIPROS-368KING)と比較した場合、当機は約30%の歩留りの向上となった。(別紙資料参照)

## VIPROS-3610LSの主な仕様

### パンチング部

プレス能力	300kN{30tonf}
最大加工板厚(軟鋼)	3.5mm
最大加工サイズ	5000×1525mm
プレスストローク数	900min <sup>-1</sup> {spm}
加工精度	±0.1mm

### Lシャー部

切断能力	157kN{15.7tonf}
最大加工板厚(軟鋼)	3.5mm
ブレード長さ(X×Y)	800×1250mm

本件に関するお問い合わせ先  
株式会社アマダ 秘書室広報グループ  
電話(0463)96-3105