

2011年7月27日

NEWS RELEASE



株式会社アマダ
担当 広報・IR 部

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

〒259-1196 神奈川県伊勢原市石田 200

アマダ、新商品 3 機種 「MF-Tokyo 2011」に出展

アマダ（社長 岡本 満夫）は、日本鍛圧機械工業会と日刊工業新聞社が主催するプレス・板金・フォーミング展「MF-Tokyo 2011」にそれぞれ最先端技術を搭載した新商品 3 機種を出展し、加工領域の拡大、[注 1]変種変量生産、エコロジーをソリューションコンセプトに、あらためて来場者に「技術力のアマダ」「提案力のアマダ」を訴求していく。

出品機種は自社製発振器を搭載した高速・高精度加工のファイバーレーザーマシン「**FOL-3015AJ**」、変種変量生産に加えて 72 時間自動化運転を実現したパンチ・レーザー複合マシン「**ACIES-2515B**」、そして稼働管理ソフトを備え外段取り化に加え、作業の見える化を実現した新型サーボプレス「**NEW SDE Series**」。

「**FOL-3015AJ**」は、薄板で毎分 100m という高速加工を実現した。加えてアルミニウム、真ちゅう、銅、チタンなどの従来レーザー加工が難しかった高反射材の加工と異種材の連続加工を可能にし、大幅に加工領域を拡大させた。

ファイバーレーザーマシンは発振器内に光学部品がないためミラー交換などが不要で CO₂ レーザーマシンに比べ、メンテナンス費用や電気代などのランニングコストも大幅に削減できるのも特長の 1 つ。

会場では、機械に CCD カメラを設置、高速・高精度加工を映像で見せるほか CO₂ レーザとの比較を提示、高度なファイバーレーザーの技術を来場者に訴えていく。

「**ACIES-2515B**」(アキエス)は、パンチングとレーザーの複合マシン。大口径金型を含めて数多くの金型を保有できるタレットパンチプレスの利点を生かしたまま下部タレットをテーブルの下に収納、フルフラットテーブル構造を実現したマシン。これによりブラシテ

ーブル上で上向き、下向きの両面に成形加工があっても無キズの高品質加工ができるようになったことに加え、タレット内の金型配置やワークの動きに配慮する必要がなくなり、展開図から自動で金型交換が少なくなるような割り付けができ、新規受注品でも即座にデータの作成ができるようになった。

また本機は、ID 付き金型を採用、金型のヒット数や各種情報を自動的に読み取る機能を備えており、複数のマシンでデジタル管理することもできる。これにより金型の研磨忘れによる加工不良の防止、金型段取り時のパンチとダイのクロス、クリアランス間違いといったミスも自動的に防止できる。

「ACIES」シリーズには、今回出展する 75 本の金型の運用が可能なバッファモデル (B 型) のほかに 150 型 (179 本)、300 型 (300 本) の金型ストレージモデルがある。今回の出展機バッファモデルは運転中でもバッファにある金型の取出しが可能で、次に必要な金型準備も外段取りでできる。150 型、300 型のストレージモデルを選択すると、加工中に研磨時期を迎えた金型を検出し自動交換する機能を備えており、高品位で生産性の高い連続自動運転が可能となっている。

3 機種目は、新型サーボプレス「NEW SDE Series」。注目の技術はプログラム作成の外段取り化を実現するソフト「SMAPS」(Servo Motion Auto Programming System の略) の開発で、これを装備することでサイクルタイムの算出、周辺装置との干渉チェックなどにより生産性の向上をはかることができる。

あわせてオペレーター操作から稼働情報を収集する稼働管理ソフトも用意、SDE シリーズの高度化を実現した。

また、ネットワーク化、見える化にも対応でき、内蔵のロードモニターとの組み合わせでプレス 3 能力 (公称能力、トルク能力、仕事能力の 3 つ) の確認ができるところもセールスポイントとなっている。

今回は工場全体のネットワーク化をはかるための後付け管理コントローラーも製品化、工場近代化の商品として導入を働きかけていく。

以上

【注 1】 変種変量生産：必要な製品を必要な時に必要な個数だけ供給する生産方法。