

プラズマ加工を增強

野書き自動化、納期対応向上

厚板溶断の神鋼鋼板加工

建材型厚板溶断業大手の神鋼鋼板加工（本社・千葉県市川市二俣新町、社長・近藤真一氏）は、プラズマ加工能力を增強した。板厚50ミリ超まで切断可能な門型プラズマ切断機を増設し、昨年11月末から操業を開始している。今回の増設で、門型プラズマは計3台体制となった。既存設備と合わせ、建材向けを主体にロットの大小に関わらず多種多様な切板注文に柔軟対応していく。

導入したのは「テク」さ32桁の定盤に設置し「ノグラフZ」（小池酸

素工業製、400A電 流）。幅3・5桁×長断機が据え付けてあ

ったスペー

スで、ガ

ス溶断機は老朽化に伴い1台撤去。このためガス、プラズマ、レーザを含めて門型設備の保有台数は変わ

ないが、切断スピードが速く、小ロット多品種・短納期オーダーに対応しやすいプラズマを導入したことで生産性および切板加工能力の向上を実現する。

自動インクジェット機能は、既存設備も含めてプラズマすべてに搭載しており、作業者の労務負担軽減とともに人的ミスの抑制につ

ながっている。プラズマ全機ともにプログラミングやネスティング作業を「共通データ」で操作できるようにしており、受注旺盛時でも3台のプラズマをフレキシブルに適用することで稼働の平準化・生産弾力性を確保。納期面などで顧客満足度の向上につな



稼働を開始した400A門型プラズマ切断機（印字機能とガス溶断トーチ2本も装備）

稼働を開始した400A門型プラズマ切断機（印字機能とガス溶断トーチ2本も装備）

稼働を開始した400A門型プラズマ切断機（印字機能とガス溶断トーチ2本も装備）