

京都 製缶・板金加工通信 Vol.1

2011.10

今月のコラム

初めまして！株式会社ハタナカの畠中です。

記念すべき第1回目のコラムは社長の私、畠中を簡単ではありますがご紹介したいと思います。皆様、今後ともお見知りおきをお願いいたします。

生まれは大阪の門真市ですが、小学校5年生の時に宇治伊勢田小学校に転校して以来、ずっと京都一筋30年です。製缶・板金加工業をこよなく愛している私は縁もあって京都機械金属中小企業青年連絡会の副代表も勤める機会を幸運にも頂きました。微力ながら京都地区の機械・金属加工の発展に努めてまいりました。副代表の任期を終えた今、改めてなにか皆様のお役立ちができないものかと思い、今回『京都製缶・板金加工通信』と題しましてニュースレターを発行することにいたしました。私ども株式会社ハタナカが日常業務で実際に経験した製缶・板金加工におけるコストダウンの事例を毎月ご紹介していきたいと思っております。このニュースレターが皆様の製品・またはサービスに少しでも役に立つことをこころより願っております。よろしくお願い致します。

自慢の会社



社員紹介：畠中社長



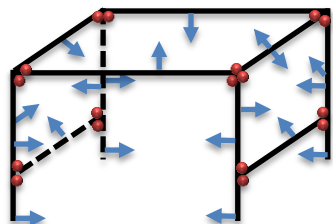
フライヤー作製中

今月の製缶・板金のコストダウンノウハウ

装置フレーム製作の溶接におけるコストダウン事例

装置のフレームを設計する際にもっとも工数がかかるのが溶接による製品の歪み取り(溶接による張力の調整)になります。フレームを作成をする中でつなぎを入れることが出来ない場合には、特に溶接の工程は難しくなります。さらに装置の軽量化や材料費の削減の点から1.5mmの角パイプなどを使用する場合には溶接の影響大きく受け、修正等に多くの時間がかかってしまいます。

● = 溶接箇所 ⇄ = 引っ張られる力



つなぎが無いところでは溶接による影響を受け、内側に足が引っ張られる現象が発生する

改善

対策①

フレームに“つなぎ”を入れる事で溶接の影響を受け難くする

対策②

角パイプの板厚を厚くすることで影響を受け難く、さらに歪みを修正しやすくする

< ポイント >

フレーム製作において如何に溶接の影響を受けにくい図面にするか作業時間短縮のポイントになります。材料費の削減のために薄い板厚を選定した結果やつなぎをなくした結果、トータル的には作業工数が増加しコストアップになっていることがあるのです。

今月のトピックス

以前皆様ご紹介したキャンペーンとして無料プレゼントしておりました、『設計技術者の為の板金・製缶技術ハンドブック』大好評に付きキャンペーン延長いたします。是非、ご請求下さい。

製缶・板金の技術ハンドブック!

設計段階におけるコストダウンのポイントを図でわかり易く解説!

工数削減・品質強化 材料費削減などの事例を紹介!

設計段階でのVA/VEのお役立ちすること間違いなし!

社長のつぶやき

株式会社ハタナカが日本のモノづくりに貢献できればと、今回『京都 製缶・板金加工通信』を発行いたしました。少しでも企業の設計技術者様のお役立ちになれば幸いです。ご不明点等ございましたら、ハタナカまでお気軽にご連絡下さい。