



弊社の加工品・技術をお伝えする曲げ技：匠シリーズ。今回はR曲げ加工の特集をお送りします！

曲げ技
匠
 Takumi



「R曲げ」

巨大なR曲げ加工のご紹介です。曲げしろは、なんと7.6mもあります。重さにすると約3トン。

これだけ大きいと1人で加工するのは至難の業。加工するうちに板が重力に負けて伸びてしまいます。そのためクレーンを使い、2人で反対側から吊りながら加工します。そして、加工した板を置いて径を調整する十分なスペース確保が必要なので、工場内の連携が試されます。

この曲げ加工の難しさは、板が長い分同じ圧力をかけても端から端まで十分に径が出ないことです。しかしそこが腕の見せ所で、圧力のかけ方を微妙に変えて少しずつ指定されたRに曲げていきます。その際反対側からクレーンで吊りながらの曲げになるのですが、クレーン操作する人も重要になります。加工者と上手くテンポが合わないとクレーンが揺れてしまい径が変わってしまいます。加工者がぴったりの数値で曲げて、クレーン操作が上手く合わないと精度の良い製品ができないのです。

この製品は、水等の液体を入れるタンクの側板に使われるとのこと、完成が楽しみです。

「ロール曲げ」

ロール曲げ加工のご紹介です。右の写真1・2は一つ約900キロ、写真3のものは約2.7トンあります。当然、人の力ではびくともしません。加工中はクレーンを使用しながら、周囲にも気を配り慎重に作業していきます。

径の似たような製品の注文は多々ありますが、少しでも径が違いますと機械での圧力のかけ方が変わってきますので細心の注意が必要です。「職人の技が光るときは、まさにこの瞬間だと思えます。」と加工者は語ります。

1ヶ月に多いときは2~3回、似た寸法の製品の注文をいただきます。いくらデータをとっていても、材料や寸法の違いにより、同じように曲がってくるとは限りません。職人の経験と勘だけが頼りになってきます。

フジテックでは挑戦する気持ちを大切に、技術の向上に努めています。



写真1



写真2



曲げ技
匠
 Takumi

写真3

営業部長江澤より

弊社では板厚1mm~150mm迄幅広くロール加工が可能です。加工機のベンディングロールを16台所有しており、**日本一**の台数を誇ります。

特に端曲げの精度には自信を持っておりますが、より真円に近づけるために、日々更なる精度の向上にも力をいれています。お客様のご要望にお応えできるよう、定期的に製造部と営業で勉強会を行い、加工技術の向上、共有に努めています。

自社での加工が難しい薄板、厚物の小径につきましても、協力会社でのプレス曲げや、熱間ロール曲げでの手配、納品が可能です。

曲げについて何かお困り事がありましたら、お気軽にご連絡ください。お問合せお待ちしております。

お読みいただきありがとうございました！



勉強会の様子