



今回は、鉄鋼関係企業への自動化設備の実例をご紹介します。



鋼材の切断工程における、素材のダンバシ～搬送～切断加工機への投入～精度検査～取出し後積み込みまでを一括自動化。

ギア部品反転装置

組付けラインにおける重量物ワークへの自動反転装置。作業時間の大幅削減へ寄与。ミスクランプ防止 込み



材料切断工程自動

焼入焼戻し工程自動化



焼入れ工程において、加熱後製品を取出し、冷却工程へ搬送、完了後製品を次工程へ搬送する設備。



残材、端材を再利用することを目的とした自動化ライン。

溶かされた材料を定量計測された媒体とともに注湯し別の材料として再利用することが可能となる。

ハドは工程別にマグネットorチャックでATCにて使用分けを行い、R/B一台で多様な動作をさせる。

(設備コストの削減へ繋がる)



リサイクル補助装置 (注湯自動化)



圧入装置

加工した製品に、ベアリングやメタルブッシュを挿入する設備。

挿入時の圧力を計測し、適正圧力で挿入されたことを確認する。

素材を台車にて投入した後、搬送ロボットにて自動で加工機へ投入。

加工後は、ワーク清掃、型清掃もロボットで実施し、完成品ワークは再び台車へ完成品を乗せる。

画像センサによる品種ポカヨケ機能も付属している

研削加工自動化装置

