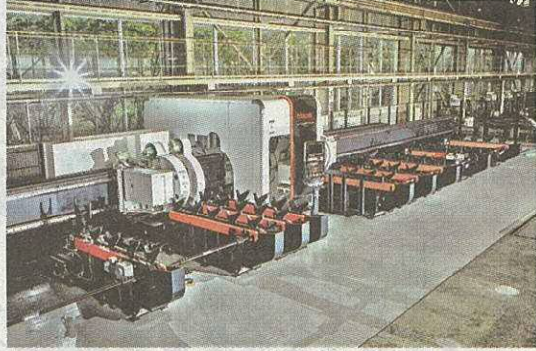


阿部鋼材

3次元レーザー機を新設

形鋼・パイプ用納期対応力強化

厚板溶断、鋼材曲げ・製罐業の阿部鋼材（本社・札幌市、社長・阿部大祐氏）は、形鋼類やパイプ用の3次元レーザー加工機を新設した。これまで熟練工が手作業していた溶接・製罐の前処理工程などを自動化するのが狙いで、それによって加工プロセスを省略し、リードタイムの大幅短縮につなげる。納期対応力も向上することから、営業面では受注窓口の拡大と新たな販路開拓にも力を入れていく。



3次元レーザー加工機が本稼働、溶接・製罐の前工程を自動化①、始動スイッチを押す阿部社長

導入したのは「3DⅢ」（ヤマザキマザック）加工寸法は丸パイプで最大φ406・4mm、径φ400mm、角パイプで同300mm、素材長さ最大8m、角、H形鋼で同300mm、Wmm。その他アングル

やチャンネル、軽量形

鋼類なども対象に切断し、断面をグラインダーで穴あけや切り欠き加工と溶接・製罐を加工する。鋼板や各種鋼材の曲げ加工と溶接・製罐を手掛ける石狩工場（北海道石狩市新港西）に設置し、調整・試運転を経て今週から本格的な営業運転に入る。石狩工場では従来、製罐の前処理（下ごしらえ）として鋼材をバンドソーで長さ切断したあと手切りガス切断

日本製鉄のアルスター
東洋鋼鈹のシルバートップ

NTsteel
(株)エヌティスチール

代表取締役 日塔 寛
千葉県浦安市鉄鋼通り1-2-3 047-354-6688

機で穴あけや切り欠きし、断面をグラインダー仕上げしていた。開ける。大幅な時短実現 先は面取り機を使用するなどの複数の工程をその都度、手作業や単体機で行っており、熟練性を伴うほか、リードタイムも要していた。これら工程を、ファブリギアではNCプログラムによって段取り替えなしに短時間で高精度に行える。たとえば熟練工が30分かかるパイプ加工を、ファブリギアではセット後10秒で仕上

る。大規模な時短実現 開拓にもつなげていきたい考え。並行してファブリギアを活用した新設の本稼働を開始した。同社が1号機とのこ

阿部鋼材 石狩で安全祈願祭
阿部社長「提案型の会社目指す」

阿部鋼材は6日、石狩工場「ファブリギア400Ⅲ」導入に伴う安全祈願祭を開催した。阿部社長は「今後は、トミ北勝興業などグループ会社との連携を一

層強化したい」と語り、新設備の本稼働を開始した。

なお、道内における「400Ⅲ」の導入は、同社が1号機とのこ