

< F A システム 実例集 >

事例 1. 地域：日本

自動車用ターボ部品の全自動加工ライン。月間の生産数と稼働時間から算出して、加工ライン構成を提案。

素材ストッカー＋NC旋盤 5 軸分/3 台＋洗浄＋計測＋横形マシニングセンタ 4 台＋斜め穴加工専用機を、ローダー＋天吊り多間接ロボットでつないだ自動化ラインを納入。

旋盤は工程分散。マシニングセンタは、1チャックで全加工出来る特殊治具仕様とした。

事例 2. 地域：日本

それまで手作業が主流であったパネル（8×2.5m）の自動組立てラインを提案。全長 51m で、穴あけやリベット締結等を自動で行いながらコンベアで次工程へ送り、箱形状に組上げてゆく。

事例 3. 地域：米国

お客様のワーク図面にに基づき、旋盤と専用機の組み合わせた全自動加工ラインを提案。

メーカー選定・仕様決定・決済・輸出手続・検収まで当社で責任をもって実施。

事例 4. 地域：米国

自動車エンジン部品製造工場へシリンダーヘッドに組込まれるロッカーシャフトホルダー、カムシャフトホルダー、フェューエルポンプケースの素材投入→切削工程（汎用マシニングセンター15台）→洗浄機→払出しをロボットで繋ぐ全自動加工ラインを、ワーク図面を基にメーカー選定からフルターンキーで3ライン導入。

事例 5. 地域：米国

自動車 AT ミッションのモデルチェンジ時、既存機の新ミッション用への改造で、部品出荷からSV派遣、現地工事及び工程管理までフルサポート。

事例 6. 地域：カナダ

現地メーカー及びエンジニアリング会社と提携、ワーク搬送コンベアライン設置。

モデルチェンジ時の溶接ライン改造、テーラードブランク用レーザー溶接機の販売・立会・検収。

事例 7. 地域：中国、メキシコ

組立て、刻印、洗浄、計測等を組み合わせた、自動車エンジン部品の専用ラインを中国とメキシコに納入。現地検収まで弊社でサポート。

事例 8. 地域：タイ

家庭用・業務用エアコン向けコンプレッサのケース製造ラインと組立てラインをタイに納入。

共に全長約 50m。複数のメーカーをまとめて、現地でセッティングを完了させた。