

焼鈍炉増設

金型補修事業を強化

東南精機

などの溶接前後の残留応力を削減する装置で、金型に歪み発生させないようにする設備。

頭のパブル崩壊以降、人材育成や設備投資が進まなかったために、減少の一途を辿っており、金型補修市場は、需要過多の状況が続いている。加えて、現状では、溶接加工業者と

しかなく、結果、納期が非常に延びている。同社では、数年前から社内では、溶接スタッフの育成を開始。元々が納期2ヶ月を實現。今般の増設により、最速で『納期1ヶ月』の實現も視野に入れている。

愛知県安城市の大物金型・大物部品加工業者の東南精機は、07年より始めていた金型補修事業の拡大などを目的として、7月までに熱処理用焼鈍炉を増設する。

溶接するだけでは溶接部と非溶接部分との温度差が大きくなり、ワークに歪みを発生させてしまうために、補修後の耐久性が低下する事が問題視されている。

また、自動車関連向けの金型製造で定評を得ている同社だが、焼鈍炉の増設により、船用エンジン crank シャフト鍛造金型や、風車内部のヨーギアなど、新たに、修繕品目の拡大も進める狙い。

納期を6分の1に短縮

大物部品で最速納期1ヶ月目指す

この数年、特に5000トンを超える大物部品の分業で金型補修を行って、焼鈍炉のよ

うな設備を持つ中小の切削加工業者とが工程

を分業で金型補修を行って、焼鈍炉のよ

うな設備を持つ中小の切削加工業者とが工程

を分業で金型補修を行って、焼鈍炉のよ

肉盛りや割れた金型の接続など金型補修において、SKT4など金

型素材が高硬度化している昨今では、単純に

焼鈍炉は、大物金型溶接業者は、90年代初

では指折り数えるほど

同社では、焼鈍炉の増設により、更なる納

期短縮を進める。360日昼夜勤体制を敷く同社では、厚み600mm×2500mm四方サイズの

焼鈍炉は、大物金型溶接業者は、90年代初

では指折り数えるほど

同社では、焼鈍炉の増設により、更なる納

期短縮を進める。360日昼夜勤体制を敷く同社では、厚み600mm×2500mm四方サイズの

同社では、焼鈍炉の増設により、更なる納

期短縮を進める。360日昼夜勤体制を敷く同社では、厚み600mm×2500mm四方サイズの