

新型パンチング機導入

大判・建材向けステンレス加工強化

工程集約で生産性最大6割向上



パンチングメタルメ社・神奈川県綾瀬市、
カーのウチヌキ（本社社長・中尾健太郎氏）

は4月、福島工場
判サイズのパンチング
加工需要に対応すると
（福島県
西白河
郡）に独
・トルン
を最大6割向上させ
プ社製の
ハイエン
ドパンチ
ングマシ
ン「Tr
uPun
ch50
00」

写真Ⅱを導入した。建
材向けなどで高まる大
判サイズのパンチング
加工需要に対応すると
（福島県
西白河
郡）に独
・トルン
を最大6割向上させ
プ社製の
ハイエン
ドパンチ
ングマシ
ン「Tr
uPun
ch50
00」

リング、タッピング、
曲げ加工といった二次
加工を機内で完結でき
るのが特徴だ。
従来、同工場では自
社仕様のC型パンチン
グプレス機（UC）で
穴あけを行った後、別
工程で二次加工を実施
していたため、金型の
段取り替えなどに手間
とコストがかかっていた。
新型機の導入によ
りこれらを一貫処理で
きるようになり、金型
段取りから二次加工ま
でかかっていた16工程
を5工程へと大幅に削
減した。

タッチパネルによる
オペレーションは、パ
ソコンからデータを取
り込むだけで自動加工
がスタートするため、
これまでのC型機で生
じていた作業者の技能
差に左右されにくい環
境を整え、「誰でも同
じ生産性で高品質な加
工が可能」（同社）な
体制を構築。また異な
るサイズの穴あけやニ
ブリングによる一品一
様の異形状・特注サイ
ズにも1工程で柔軟に
対応する。

さらに同機は加工時
の歪みを極めて低く抑
える機能を備えてお
り、高い表面品質が求
められる建材向けステ
ンレス鋼板の加工に威
力を発揮する。建材分
野では、ヘアラインや
光沢、メタリック感と
いったステンレス素地

の意匠性がそのまま製
品として生かされるた
め、加工品質の向上が
強力な武器となる。
同社の水野雄太技術
課長は「特に建材用途
では、より大きい1枚
サイズのニーズが増え
ていた」と導入の背景
を語る。同社は新鋭機
の稼働により、高度化
・多様化する顧客ニ
ズへの確に込め、さら
なる受注拡大を目指す
構えだ。

