

MF技術大賞2010-2011の受賞製品の発表について

一般社団法人 日本鍛圧機械工業会は11月12日に開催した理事会において、MF技術大賞の受賞製品を次の通り決定し、本日発表しました。

MF技術大賞は、鍛圧機械を使った鍛圧塑性加工技術の実力を高め、MF (Metal Forming) に不可欠な鍛圧機械、製品加工、金型、システム、素材、組立、研究の7要素を組み合わせた「ものづくり総合力」を顕彰し、トータルでエコな製品製作の成果を発信し、川上から川下までの鍛圧塑性加工技術の発展に寄与することを目指して創設いたしました。

鍛圧機械の良さを最終製品の良さを証明するため、鍛圧機械メーカーと加工メーカーなどの連合体を表彰いたします。鍛圧機械(レーザ加工機、プラズマ加工機含む)を使用した鍛圧塑性加工技術の集大成として、MF技術大賞は鍛圧機械の世界最高級の大賞と考えております。今回は第1回目の表彰となります。

MF技術大賞の受賞は3製品です。(受賞に上位下位はありません。順不同です。)

- ACサーボダイクッション付大型サーボプレスラインによる自動車ボディパネルの加工。

受賞会社 コマツ産機(株)、トヨタ自動車(株)

受賞理由 絞り成形を行うサーボダイクッション付きの大型サーボプレスを先頭に計4台のプレスでタンデム構成し、複数個のサーボモータ駆動機構とサーボ制御技術により、プレス成形に最適なスライドモーション制御・ダイクッション圧力制御を行い、パネル品質の大幅向上、従来比約1.5倍の高生産性と約40%の省エネ、さらに省スペースや低騒音化を実現するなど数々の技術革新を達成し、トヨタ自動車の「革新プレスライン」として実用化された。

- 高精度ナックルリンクプレスによる高精度サイクロイドギアのプレス加工。

受賞会社 (株)アマダ、オリイメック(株)、(株)サイベックコーポレーション

受賞理由 高精度加工を維持する高精度・高剛性ナックルリンクプレスと厚板用レベラフィエダを用いることにより、厚板材を用い順送型内にて冷間鍛造を行う「冷間鍛造順送金型」を搭載し、高い輪郭度精度、鏡面ギヤ面が求められる高精度サイクロイドギアの量産加工を実現し、切削加工からプレス加工に工法変換、コスト約1/10を達成した。

- サーボパンチプレスとサーボプレスブレーキによる電子機器フレームの溶接レス加工。

受賞会社 村田機械(株)、コマツ産機(株)、(有)トキワエンジニアリング

受賞理由 高い繰り返し精度のサーボタレットパンチプレスとサーボプレスブレーキにより、成形、ハーフシャー、バーリング及び曲げの各加工を安定して実施することで、嵌め合わせ固定が可能となり、従来の複数部材による溶接組立て構造を、1枚板の部材から溶接レスで製作、更にアルミ材に変更しメッキレス化を図り、時間短縮と環境負荷低減を実現した。

表彰式は2011年1月12日午後3時から東京・芝パークホテルにて行います。

またこれら受賞鍛圧機械と受賞加工製品は来る2011年8月3日～6日まで開催されるMF・Tokyo2011（東京ビッグサイト東4～6ホール）にて、世界に誇る鍛圧塑性加工技術の最先端として披露されます。大きさによっては写真展示となることもあります。

MF技術大賞選考委員会は6名で構成されており、予備審査部会を経て上がってきた候補の中から審議をつくし、最終的に投票により決定しています。

MF技術大賞選考委員会

委員長 石川孝司 名古屋大学大学院工学研究科教授
副委員長 坂木雅治 (社)日本鍛圧機械工業会技術委員会副委員長
委員 高橋 進 日本大学生産工学部機械工学科教授
柳本 潤 東京大学生産技術研究所教授
渡邊政嘉 (独)産業技術総合研究所つくばイノベーションアリーナ推進部長
松本憲治 一般社団法人 日本鍛圧機械工業会専務理事
事務局 宮嶋 幸 一般社団法人 日本鍛圧機械工業会事務局長

詳細は添付資料をごらんください。

本体写真が必要な場合はお申し出ください。

お問い合わせはこちらまで。

一般社団法人 日本鍛圧機械工業会 専務理事 松本憲治
〒105-0011 東京都港区芝公園 3-5-8 機械振興会館 308号
TEL 03-3432-4579 携帯電話 080-1153-1989 FAX 03-3432-4804
E-mail matsumoto@j-fma.or.jp info@j-fma.or.jp
URL <http://www.j-fma.or.jp> <http://www.mf.tokyo.jp>