

日経産業新聞

2009年(平成21年)

9月24日

木曜日

N I K K E I B U S I N E S S D A I L Y

冷間鍛造

工程時間4割短縮

協和工業が潤滑剤塗布装置

時間も短くなる。自社で利用するほか、10月に外販を始める。価格は一般仕様で800万円。

冷間鍛造は常温で鉄をプレス成形する工法。部材が高温で溶けるのを防ぐため、プレスの前に潤滑剤を塗布する。

新装置は設置面積が畳1畳ほど。適切な温度を保つ装置内で1個ずつ部材に潤滑剤を塗布し、乾燥させる。500g程度の部品では1個当たりの塗布・乾燥時間は5〜10秒。終わると即座にプレス機械へ搬送できる。

自動車部品などを製造する協和工業（愛知県大府市、鬼頭佑治社長）は、自動車部品などの冷間鍛造工程にかかる時間を、従来と比べ4割短縮できる装置を開発した。プレス成形前の部材に潤滑剤を効率よく塗布する装置で、塗布時間を大幅に短

縮できるといえる。従来は大型装置に部材を大量に入れて潤滑剤を塗布していた。塗布・乾燥に30分程度かかるうえ、廃液処理の時間もかかり、部品を順次プレス工程に送れない。

くできるため全体の生産

新装置は協和工業が金属加工機などの石原鉄工（名古屋市、石原邦雄社長）、日本パーカライジングと共同開発した。