

最新鋭導入設備のご紹介

株式会社クラフテックオカモト



TruMatic 7000

(独トルンプ社製 2015年11月導入)

高速パンチング・レーザー複合加工を行う高生産性ハイエンドマシン



【特長】

• 加工時の傷が発生しない高品質な製品加工

アクティブダイという最新のパンチング加工により、材料に傷を付けずにパンチング加工や成形加工を行うことができます。位置決めの際はダイが下降し、パンチングダイまたは上昇させたフォーミングダイのどちらでも、シートがダイに接触しません。それにより下向きフォーミングで、引っ掛かりによる停止がなくなります。



アクティブダイが搭載された加工エリア

• 新たに追加されたリニアドライブ軸

新たに追加されたリニアドライブ軸を使用して、材料を移動することなくレーザーヘッドをX、Y軸の2方向に位置決めすることが可能。高応答性で移動するこの軸は通常の軸と複合動作されることができ、複雑な形状をさらに高速で切断できるため生産性の向上にも繋がります。

• 様々な材質と板厚のシート加工に対応

4kWのレーザー出力と新型のビームガイドを装備したTruMatic7000では、シングルカッティングヘッドで鉄・ステンレス・アルミ等の様々な材質と板厚のシート加工に対応できます。

• 高精度&高生産

位置決め精度：±0.10mm、繰り返し精度：±0.03mmの高精度
最大1,200 ヒット/分のパンチストロークレートによる高生産能力

TruBendCell 7000

(独トルンプ社製 2017年9月導入)

多品種少量、精密小物加工に最適な全自動曲げ加工システム



【特長】

• 省エネ性に優れた曲げ加工システム

金型取付⇒ワーク供給⇒曲げ加工⇒完成品排出⇒金型取外し までの一連の作業を全自動で行うことができる省エネ性に優れた曲げ加工システムです。

• 最大曲げ加工速度50mm/secで高速加工

ベンディングダイレクトドライブトルクモータによって最大曲げ加工速度50mm/secで高速加工が可能

• 無駄のない曲げ加工

完全独立6軸のフライングバックゲージシステムとセルのバンドマスターがシンクロしている為、曲げ加工の無駄な動作が一切ありません。

• 機械仕様

最大加工サイズ	[mm]	500×380
最大加工板厚	[mm]	8
最大加工ワーク重量	[kg]	3
可圧力	[kn]	360
曲げ加工速度	[mm/sec]	50
1工程曲げサイクルタイム	[sec]	4~6

TruBend 5085

(独トルンプ社製 2018年8月導入)

生産性の高いオールラウンダーベンディングマシン



【特長】

- **あらゆる形状のパーツを高品質で効率良く加工**

445mmロングストローク、385mmオープンハイト
加圧力85トンで曲げ長さ2,210mmまで対応
エアーバンド、コイニング、ヘミング加工他、特殊曲げ加工に対応
4軸、5軸、完全独立6軸バックゲージシステムの選択が可能

- **コストパフォーマンスの高い曲げ加工**

バックゲージの軸速度と加工速度が速い
自動クランプシステムにより最少の時間で金型をセットアップ

- **常に精密で高品質な仕上り**

安定性の高い高剛性フレームが精度を保証
精巧なACB(Automatically Controlled Bending)角度測定システムが高精度な加工を実現(※1)

- **人間工学的デザインコンセプトを採用**

操作性を重視した作業者の負荷を軽減する先進的なマンマシンインターフェース
モバイルコントローラーにより作業者の無駄な移動を削減し、高効率作業を実現



※1 非接触式角度測定 of ACBレーザー

XM-5000

(キーエンス社製 2024年3月導入)

どこでも誰でも手軽に三次元測定が可能なハンディプローブ三次元測定機



【特長】

- **ノギス感覚で本格的な三次元測定が可能**

手持ちのプローブを当てるだけの「直感操作」
検査員以外（製造/事務職等）でも検査が可能
ナビ画面が測定箇所を案内してくれるので検査員の教育が不要

- **国家標準に基づいた正確な測定が可能**

トレーサビリティがとれた校正証明書
対外的に提出する測定値としての信頼性も十分

- **現場でも使えるフレキシブル設計**

耐環境性にすぐれ、検査室が不要
カメラを分離することでどこでも自由に設置

- **機械性能**

最大測定長さ	2000 × 1200 × 1000mm
指示誤差精度	± (7 + 9L/1000) μm



IM-7010

(キーエンス社製 2017年7月導入)

小物部品の測定が簡単にできる画像寸法測定器



【特長】

• 測定、記録時間を大幅に短縮

対象物をステージに「置いて」、ボタンを「押すだけ」で、99ヶ所をわずか数秒で測定可能
最大100個までを同時に測定
測定結果は自動保存され、統計データ出力もボタン1つで可能

• ばらつきのない正確な測定が可能

「位置決め」「ピント調整」など従来の測定器では測定誤差を生じる要因であった人の作業を排除
同じ証明条件を簡単に再現し、形状エッジ部を自動で認識します。

• 高さがある測定物でも対応可

ハード構造の刷新することで、これまで測定することが出来なかった大きく高さのある対象物でも
「置いて、押すだけ」で素早く一括測定できます。

• 機械性能

	広視野モード	高精度モード
測定視野	200×200(mm)	125×125(mm)
繰り返し精度	±2μm	±1.5μm

NK-71HE

(向洋技研社製 2024年8月導入)

多関節アームの溶接ガンを搭載し、テーブル型電極を採用した画期的な溶接機



【特長】

• 独自のカンタン溶接条件設定

MYSPOIの溶接条件設定は、タッチパネル方式を採用した簡単入力「材料」と「板厚」を選択するだけで、推奨条件を呼び出すことができます。

• 段取りを軽減

従来型の定置式スポット溶接機と異なり、電極調整や作業台段取りといった付随作業が大幅に削減されるため、溶接作業工数全体の削減に寄与します。

• 仕様

テーブルサイズ(銅板サイズ)	400×250mm
交流・インバータ機	対応
材質	SPCC、ボンデ鋼板、ステンレス、亜鉛メッキ
他	アルミ対応グレードあり

B-Welder1500Pro

(Bodor社製 2025年2月導入)

小型ファイバーレーザー溶接機



【特長】

• 安定した出力

過酷な環境でも安定したパフォーマンスを維持。国際的な研究所によってテストされた BodorWelder 1500 Pro は、摂氏 -20 ~ 60 度および相対湿度最大 90% の環境でも安定した連続光を発振します

• 優れた品質

最大1500W まで出力調整が可能です。BodorWelder1500 Proは、最も厳格な業界の期待に沿った安定した加工品質を提供します。

• 優れた可搬性

設置スペースが0.24m²と小さい上に、55kgと軽量で、装置の移動も容易におこなえるので多様な作業状況でもフレキシブルに対応することができ、更に生産性が向上します

• 機械性能

レーザー出力	1500W
最大溶接材料厚み	4mm
使用環境温度	-20°C~60°C

MR-S (MIYAi社製 2023年3月導入)

万能型4本ロール曲加工機



【特長】

- **端曲げから円錐まですべてが 1 台で完結**

円筒は勿論の事、端曲げや円錐加工まで 1 台でこなすことができます。
また、円筒であればオペレータは曲げ幅、完成径、板厚を入力しスタートボタンを押すだけです。

- **円錐曲げ用の支点軸で高精度に成型**

標準で高負荷容量の円錐加工用支点ガイドローラーベアリングを装備しており様々な円錐加工を高精度に成型することができます。曲げ成型完成後はワンタッチでワークを取り出すことができます。

- **焼入れ研磨加工された高精度ロール軸**

ベンディングロールの心臓部であるロール軸は標準で高炭素鋼鋼材を使用し、さらに高周波焼入れ研磨を施すことで表面硬度HRC60°以上を実現し、圧倒的な耐久性・精密加工を実現しています。
またステンレスやアルミに対しても傷を付けにくくなっています。

METAL-ESTE

(エステーリンク社製 2016年5月導入)

多方面から研磨するバリ取り機



【特長】

• 画期的な研磨方法

4本（又は6本）の研磨ブラシが回転しながら、旋回運動・振動運動を組み合わせることで、多方向から研磨することにより、ワークに傷がつきにくく、二次バリの発生を抑えます。

• あらゆる板厚・形状に対応

加工範囲は、有効幅20～1,000mm、板厚70mmまで研磨ブラシを上昇・下降させ、高さや速度を調整することにより、様々な難形状に対応可能です。

• 吸着ブロー内蔵 標準集塵機

研磨による粉塵は、作業環境及び身体に悪影響を及ぼしますが、専用の吸着ブローを内蔵し、集塵機を分けたことで、集塵性能も向上し、工場内をクリーンな状態に保ちます。

• 作業効率アップ

手作業で行ってきたバリ取り作業も、メタルエステなら1人がコンベアで同時多数処理できるため、大幅に作業効率をアップできます。