

TGM

生産工程を最適化

前処理用として納入増

TGM(東京都千代田区、弘中崇社長、03・6261・1260)は、イタリア・フォーレル社の縦型自動エッジング機「EM」シリーズ、縦型自動糸面取り機「EGハイスピード」を販売している。「EM」シリーズは、裏側から吸盤でガラスを保持するクランプ方式を採用。Low EガラスのようにLow E膜表面に触れないガラスでも加工できる。合わせガラス、強化ガラス製造の前処理用としても納入実績が増えている。「EGハイスピード」は二つの研磨ヘッドが独立して稼働するため、1枚の板ガラスの異なる切断面を同時に加工したり、2枚の板ガラスを同時に加工できる。フォーレル社以外の複層ラインなどにも後付け可能で、生産工程で高効率、高品質を実現し、生産工程の最適化に貢献する。

「EM」シリーズは、1台で糸面取り加工、ダイヤモンドホイール加工、ポリッシングつや出し加工が可能。加工モードはセルフラーニングモード、シェイプモードの2パターン。

「EM」シリーズは、よって加工後の精度が大きく影響してくる。セルフラーニングモードは切断したガラスの長さ、高さ、厚みを自動的に測定することができ、前工程によってガラスサイズが異なる場合は指定したサイズに加工し直すので、精度が高い加工ができる。

オペレーターによるプログラミングが不要。特殊サーベイセンサー(特許)によって、糸面取り加工をする場合はガラス厚の中心を常に検出し、ホイールのZ軸方向を制御しながら加工するので、左右の糸面幅のばらつきがない。板ずれした

合わせガラスでも、指定した均一のサイズに加工し直す。シェイプモードは40通りにパターン化された図形の中から選択する。希望の寸法を入力すると、選択した形状と入力寸法通りにガラスを加工できる。「EM」シリーズはサ

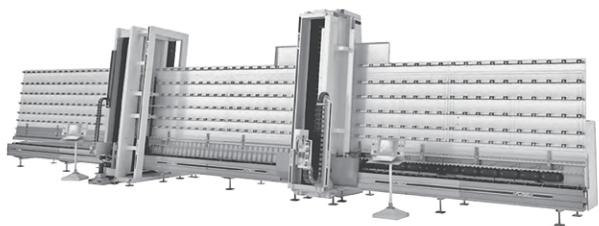
イズの違いによって、「EM4520」「EM4525」「EM5028」「EM6032」の4種がある。

2ヘッドで生産性向上
「EGハイスピード」は、V字形の溝があるダイヤモンドホイールを使用し、板ガラスの鋭利な切断面の糸面取り加工をする。板ガラスを投入すると、板の寸法と厚みを自動的に測定。追加情報を入力しなくても、全て自動的に切断面を加工する。

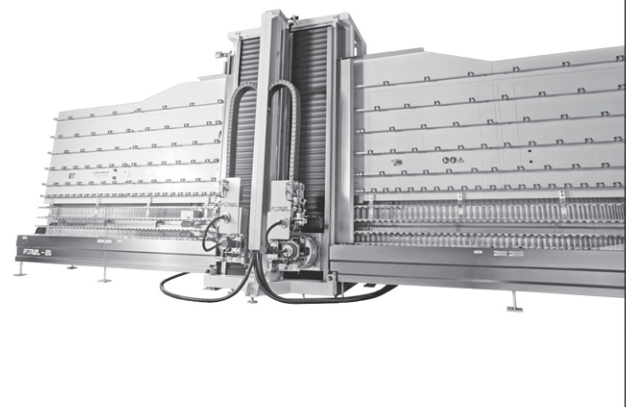
装備する二つの研磨ヘッドは独立して稼働するため、各ヘッドが1枚の板ガラスの異なる切断面を同時に加工できる。2枚の板ガラスを同時に加工できるため、加工効率が非常に高く、生産性が大幅に向上する。生産工程の最適化に貢献する。

耐久力がある単一プロック構造を採用。フレームは複数を組み合わせるのではなく、単一の長いフレーム材で構成している。加工精度と堅牢性(けんろう)性が飛躍的に向上し、機械の長寿命化を実現する。

「EGハイスピード」はサイズの違いで、「EG4020」「EG4025」「EG5028」「EG6033」の4種がある。ガラスサイズは320×180〜6000×3300ミを加工できる。



縦型自動エッジング機「EM」シリーズ



縦型自動糸面取り機「EGハイスピード」は1枚の板ガラスの異なる切断面を同時に加工