

浜松鋼板加工 **TWBライン1基リプレス** 生産能力、品質維持体制強化

五十鈴東海グループの
 コイルセンターである
 浜松鋼板加工（本社
 ・浜松市浜名区、社長
 ・丹羽心一氏）は、T

WB（テラーウエルの
 デッドブランク）ライ
 ン1基の写真をリプ
 レスし5月から稼働
 を開始した。生産能力、
 品質管理体制を強化
 する。



同社は1967年
 設立の有力老舗コイ
 ルセンター。自動車
 向けの鋼板加工が主
 力で2016年にウ
 エアハウス工業と統
 合した。これまでメ
 タルワンが80・36％、

日本製鉄が19・64％そ
 れぞれ出資していた
 が、今年4月に五十鈴
 東海が発行済み全株式
 を取得して五十鈴グル
 ープとなった。

TWB設備では、板
 厚や材質の異なる鋼板
 をレーザー溶接で1枚
 の部材に加工するた
 め、自動車ボディー部
 品の軽量化や高剛性化
 を図ることができる。

一つの車部品で部位ご
 とに強度を変えられる
 ため高機能な部品が造
 りやすいというメリッ
 トもあり、近年需要が
 高まっている。

浜松鋼板加工ではこ
 れまで2基のTWBラ
 インが稼働。そのうち
 1号機はメインの需要
 先であるスズキから貸
 与を受けていた設備
 で、老朽化も進んでい
 た。

今回1号機のリプレ
 ースとして、18年に導
 入した2号機と同等の
 生産加工能力を持つ日
 鉄テックスエンジン製の
 TWB設備を3号機と
 して導入。4月下旬に

設置、引き渡しが完了
 し、5月連休明けから
 稼働開始した。顧客向
 けのテストピース加工

などを経た上で、既に
 本稼働も開始してい
 る。1号機は返却する
 予定で、2基体制は変
 わらない。

3号機はクランプ式
 板押さえや三次元トラ
 ッキング装置によって
 溶接の安定性が向上。
 溶接のファイバーレ
 ザー発振器は5kW
 で、板厚0・5～2・
 0ミ、板幅185～1
 800ミ、溶接長20
 0～2千ミまでの材料
 加工に対応する。

同社はTWB前の素
 材の切断面を溶接しや
 すい状態にし、溶接精
 度を向上させるための
 専用200ストブランキ

ングラインも保有して
 いる。今後はTWBの
 ハイテン化動向を見極
 め、必要な対応も検討
 していく。従来通り顧
 客のさまざまなニーズ
 に対応しながら安定供
 給に努めるとともに、
 五十鈴東海グループで
 ある安城、岐阜、浜松
 の各サービスセンター
 （SC）との連携で新
 規需要も捕捉していく
 方針だ。

