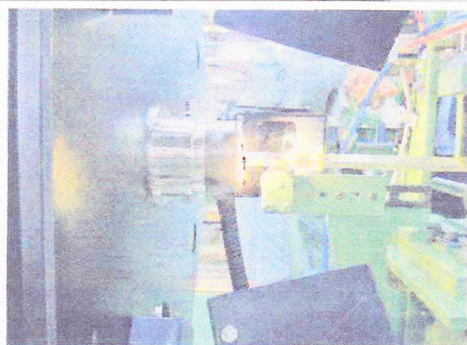


銅伸大木 画像検査装置を導入 中径六角棒の品質安定化

黄銅棒大手の大木伸銅工業（本社・東京都板橋区、社長・大木宗治氏）は、今月から主力拠点の新座工場（埼玉県新座市）で画像検査装置を導入した。写真。中径の六角棒を対象に、表面の傷を自動でチェックする。目視



増々高まって
いる。丸棒で
用いる渦電流
を流す探傷検
査が難しく、
現在は目視に
よるチェック
が中心。市場
の要求にんえ
て、丸棒に品
質を高めるた
め、同社では
2年以上をか

検査と比較してさらに安定した精度を確保でき、傷のデータを生かせる。黄銅棒生産での画像検査にはさまざまなノウハウが必要で、導入例は非常に珍

しい。導入費用は約2千万円。黄銅六角棒は、切削され部品になる際、表面がそのまま用いられるケースが多く、傷の低減が特に重要。顧客からの品質要求は、昨今

けて導入準備を進めてきた。同装置は仕上げの研磨工程後のラインに組み込んで設置。大型・

高精度のCCDカメラを用いて複数の面に同時にピントを合わせ、傷を見つけ出す。

ED照明の中を通す設計で、六面それぞれを均一に照らせるようになっている。設備導入に合わせて、棒が検査装置の中心を通るよう前後の設備を改造した。傷が発見された場合は位置データや数、面積、長さなどを自動でデータ化。前工程にフィードバックして活用できる。

新座工場長の石坂誠敏取締役は「当社は品質力ナンバーワンを目指しており、データの蓄積を全体の改善につなげていきたい」と話している。今後効果が確認されれば、中径六角棒以外にも画像検査装置を導入したい考えだ。

ピントの調整では、ラインに流す棒の径が変化してもカメラとの距離を同じに保つよう工夫。棒の径をコンピュータに入力するとカメラが最適な位置に動く。

また、リング状のL

銅伸木大 画像検査装置を導入

中径六角棒の品質安定化

黄銅棒大手の大木伸銅工業（本社・東京都板橋区、社長・大木宗治氏）は

検査と比較してさらに安定した精度を確保でき

るほか、傷のデータ

を解析して品質改善に生かせる。黄銅棒生産面がそのまま用いられ

きた。同装置は仕上げの研磨工程後のラインに組み込んで設置。大型・

黄銅六角棒は、切削され部品になる際、表面がそのまま用いられ

きた。同装置は仕上げの研磨工程後のラインに組み込んで設置。大型・

黄銅六角棒は、切削され部品になる際、表面がそのまま用いられ

黄銅棒大手の大木伸銅工業（本社・東京都板橋区、社長・大木宗治氏）は

検査と比較してさらに安定した精度を確保でき

るほか、傷のデータを解析して品質改善に生かせる。黄銅棒生産面がそのまま用いられ

きた。同装置は仕上げの研磨工程後のラインに組み込んで設置。大型・