

# 藤原鋼材

## 形鋼、パイプの切断能力拡充

### 座間(神奈川)に最新鋭バンドソー

#### 精度向上、納期対応も強化

各種鋼材販売・厚板溶断業の藤原鋼材(本社・東京都港区麻布十番、社長・藤原雅之氏)は、形鋼類やパイプの加工能力を拡充した。座間支店で最新鋭バンドソーが本格稼働し、切断スピードが従前に比べて1.5倍となったほか、切断寸法も最大600mm幅(以前は500mm幅)に広がった。具央エリアを主体に迅速できめ細かな即納対応など顧客サービス向上につなげる。



新設したバンドソーで長尺素材を高速で「束ね切断」し、加工の品質精度も向上

座間市広野台)ではH形鋼や山形鋼、溝形鋼、平鋼、角パイプおよび薄板3品や中板の定尺品など条鋼建材、鋼管、鋼板類各種を幅広く常備。座間や相模原、綾瀬、厚木、大和から一部平塚辺りまでの神奈川県具央エリアに立地する一般産機・製罐、土木関連ユーザー向けの主体に顧客が求める小ロット多品種・短納期ニーズに応える。

これまででもバンドソーを2台保有していたが、このうち老朽化した1台をリプレース。導入したのは形鋼切断バンドソー「HKB6

O50CNC」(アマダ製)で、ポストタイプのハウジング降下方式による高精度・高速切断を可能とし、特にH形鋼やチャンネル、角パイプの「束ね切断」に適した構造が特長だ。

ローラーテーブルと連動し、素材長さ13桁級の長物にも対応。A Cサーボモータ採用で送材スピードも従来の3倍以上を実現し、生産性を高めている。

バンドソーの保有台数は変わらないが、能力強化を図ったことから座間支店では切断量で月産150t(従来は120~130t)を目標とし、ロットの大小にかかわらずきめ

細かな即納対応力を高めていく。加工精度向上もアピールし、新規開拓も含めた営業強化・拡販につなげていきたい考えだ。

座間支店構内には産ス、プラズマといった機や一般設備向けを主体に厚板溶断を手掛ける「座間工場」があり、最新鋭6KWファイバレーザーをはじめガ

ス、プラズマといった加工設備を有する。敷地内の工場棟、倉庫棟は昨年未までに耐震補強工事を完了させた。