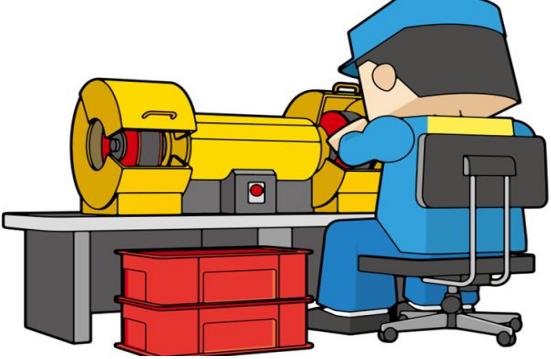


展示No	区分	□部品 □素材/材料 ■設備/装置 □金型/治工具 □システム/ソフトウェア □その他()
52-1	提案名	力覚制御を活用した自動バリ取りロボット
	工法	■新規性
	力覚制御	既存技術改良
会社名	所在地	福岡県北九州市若松区大字安瀬47-1
連絡先	URL	: https://www.hightex-inc.net/
部署名 : 管理部	Tel No.	: 093-701-8601
担当名 : 鍋田 英児	E-mail	: nabeta-e@kyushu-tec.co.jp
主要取引先	海外対応	□ 可 [生産拠点国を記入] ■ 否
・黒崎播磨(株) ・(株)SUMCO ・テルモ山口(株)	・京セラ(株) ・ENEOS(株) 他多数	

<< 提案内容 >>

提案の狙い	適用可能な製品/分野
□ 原価低減 □ 質量低減 ■ 生産(作業)性向上	■ 品質/性能向上 □ 安全/環境対策 □ その他()
従来	新技術・新工法
作業者・手加工によりバリ取り	ロボットで自動バリ取り: カメラ・力覚制御方式
	 【自動バリ取り機外観】
【メリット】	【特徴・メリット】
<ul style="list-style-type: none"> 作業者の感覚によりバリの度合を管理可能 設備投資金額が抑えられる 単純作業による加工が可能 	<ul style="list-style-type: none"> 力覚制御で、加工対象物のバラつきにも対応 加工基準を設定・変更可。加工品質の見える化 カメラとメカタッチにより簡易位置補正を実現 24時間の生産体制にも対応可能 自動監視により工具寿命の最適管理 作業者の負担、労災リスク低減 自動化で人件費累積に比べ製造コスト抑制可 海外移管の際に多言語化も対応
【デメリット】	【デメリット】
<ul style="list-style-type: none"> 品質維持の難しさ バリが取れているかは作業者の感覚に依存 作業者確保の難しさ 作業者の負担が大きい バリ取り処理のデータ管理が出来ない 作業者への健康被害 24時間作業の構築が難しい 	<ul style="list-style-type: none"> 初期設備導入時は、費用、オペトレなど発生 動力やエア消費などの1次側コスト増
セールスポイント(製造可能な精度/材質等)	問題点(課題)と対応方法
<ul style="list-style-type: none"> 人によるバリ取り作業を自動化。作業者の負担低減 加工対象物のラフなセットにも対応。 人手不足対応、24時間製造対応、加工コスト低減 力覚制御でバリ状態の監視・品質管理も行い 品質確保を行う 	<ul style="list-style-type: none"> 微細のバリ除去が難しい →力覚センサの分解能を粗くし、ノイズ除去処理の強化が必要 材質によっては、バリ検出が難しくなることも可能性有り

開発進度 (2025 年 10 月 現在)	パテント有無			
□ アイデア, □ 試作/実験, □ 開発完了, ■ 製品化完了(採用: ■実績有, □予定有, □予定無)	無			
項目	コスト	質量	生産/作業性	その他()
従来との比較	数値割合		40%向上	