

未踏の領域に挑む企業

ハイオス

ネジ締め“三位一体”改善

ネジ締め総合メーカーであるハイオス(東京都墨田区戸津勝行社長、03-6661-8777)は、シンプルだが奥深いネジ締めの分野で技術開発を続け、50年以上の歴史を持つ。戸津社長が「50年の集大成」と語るネジ締めソリューションの導入が車載機器を中心に進む。多様な業界が使用するネジの分野でのような革新を起し、顧客利益をもたらすのか聞いた。

「ネジに注力して50年になります。」

「ネジを使う産業は多岐にわたるが、ネジの進化は遅い。主として動力をネジ締め自体の進化は遅い。主に、動力をネジ締め流である十字ネジは発明から80年以上も基本構造を変えていない。素直でドライバーが異なる特殊ネジや電動ドライバーなど創業者から顧客ニーズに絶対する顧客ニーズに当社は三位一体の改善の開発を行い、多様なソリューションを提供した。独自の開発で多くの知的財産を保有している。その集大成として既存のネジに代わるネジソリューションを提供する」

50年の集大成



社長 戸津 勝行氏

「データの収集は。ドライバーが持つ。」「ドライバーは必ず必要だ。既存の十字ネジは、ネジの進行方向に力(推力)を加えながら回転させる必要がある。その制御やビットとネジとの嵌合が不適切だとビットの摩耗、ネジ頭の形状変化が起る。ビットの摩耗は自動化に必要な条件を保つ大きな障害だ。インタラクティブなトルク

「データの収集は。」「ドライバーが持つ。」「ドライバーは必ず必要だ。既存の十字ネジは、ネジの進行方向に力(推力)を加えながら回転させる必要がある。その制御やビットとネジとの嵌合が不適切だとビットの摩耗、ネジ頭の形状変化が起る。ビットの摩耗は自動化に必要な条件を保つ大きな障害だ。インタラクティブなトルク

が必要だ。既存の十字ネジは、ネジの進行方向に力(推力)を加えながら回転させる必要がある。その制御やビットとネジとの嵌合が不適切だとビットの摩耗、ネジ頭の形状変化が起る。ビットの摩耗は自動化に必要な条件を保つ大きな障害だ。インタラクティブなトルク

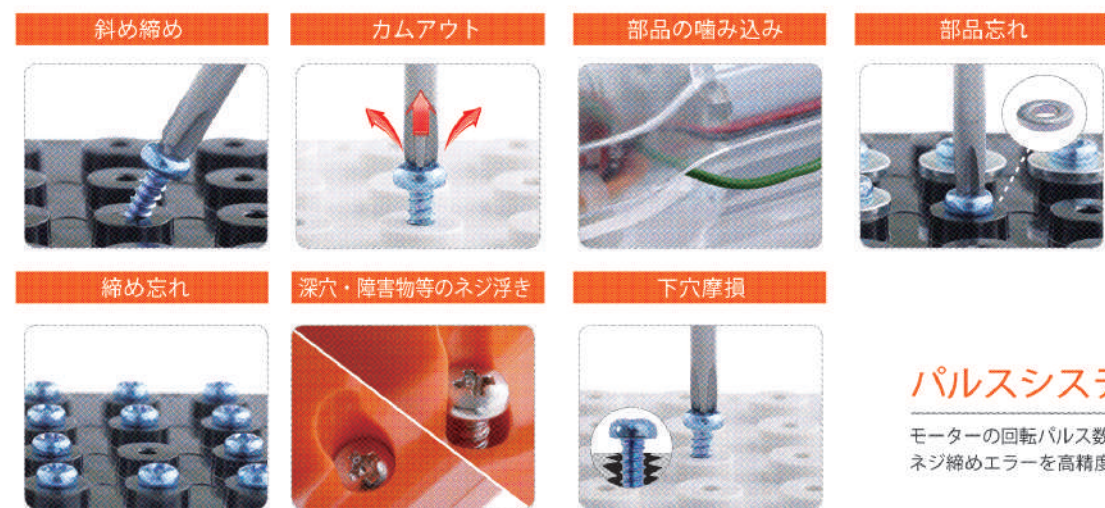
自動化対応、車向け進む

「インタラクティブなトルク計測や不具合を計測・関知するドライバーを開発した。近く市場に提供できるだろう。人の動かしやすさや慣れに頼らないデジタル化でデータ管理ができる。インタラクティブと合わせ自動化対応のソリューションとして顧客の生産性向上、現場の合理化に大きく貢献できる。データを残すことでトレーサビリティの強化にもつながる。」

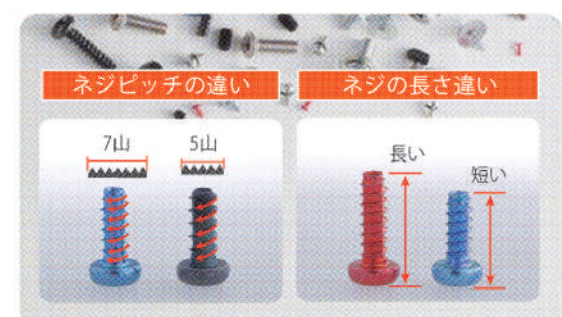
HIOS®

熟練工でネジ締めをもっと正確に、もっと安全に。

見た目では判断しにくいエラーを瞬時に検知!



異種ネジの混入を防止!



熟練工×IoTシステム

ネジ締めデータをクラウド上に集めて一元管理できる、BLG-BC2の拡張ユニット。複数拠点の生産状況をリアルタイムで管理し、分析・対策が可能。

管理を効率化データ入出力ポート

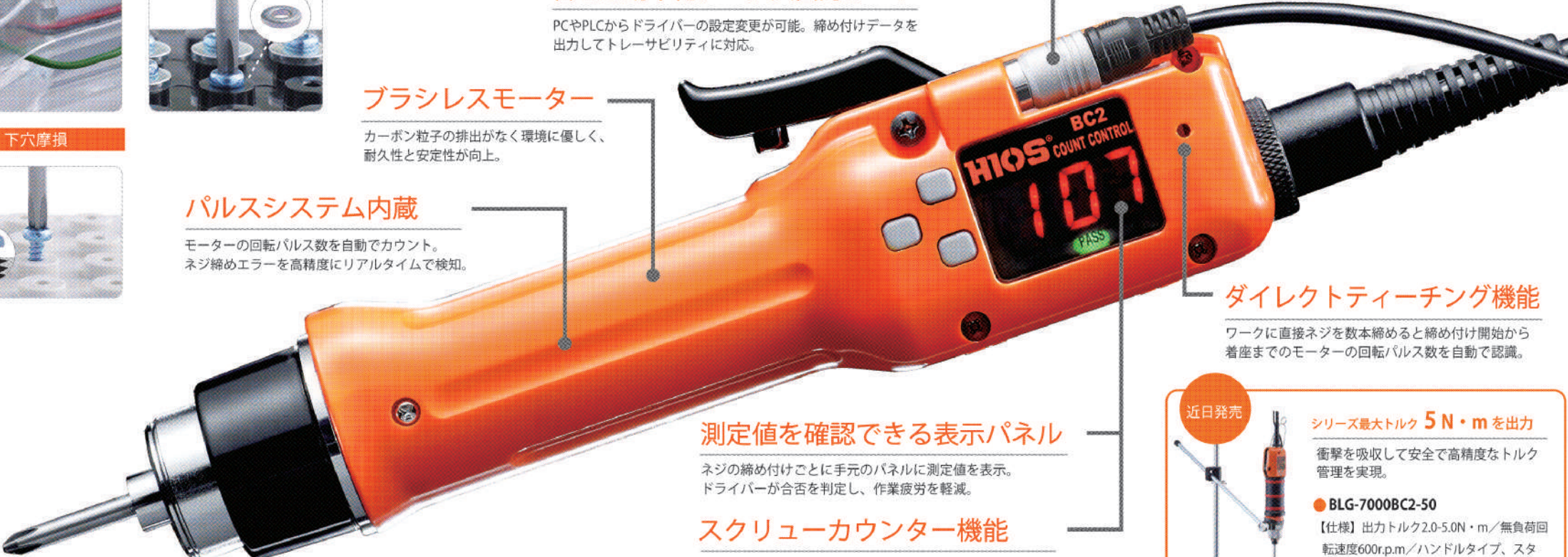
PCやPLCからドライバーの設定変更が可能。締め付けデータを出力してトレーサビリティに対応。

ブラシレスモーター

カーボン粒子の排出がなく環境に優しく、耐久性と安定性が向上。

パルスシステム内蔵

モーターの回転パルス数を自動でカウント。ネジ締めエラーを高精度にリアルタイムで検知。



測定値を確認できる表示パネル

ネジの締め付けごとに手元のパネルに測定値を表示。ドライバーが合否を判定し、作業疲労を軽減。

スクリューカウンター機能

ネジ締め本数を1-99本まで設定でき、残りのネジ締め本数をカウントダウンでお知らせ。

ダイレクトティーチング機能

ワークに直接ネジを数本締めると締め付け開始から着座までのモーターの回転/パルス数を自動で認識。

近日発売

シリーズ最大トルク **5N・m** を出力
衝撃を吸収して安全で高精度なトルク管理を実現。
● **BLG-7000BC2-50**
【仕様】出力トルク2.0-5.0N・m/無負荷回転速度600r.p.m/ハンドルタイプ、スタンドタイプの2機種