

2016年10月18日
日本板硝子株式会社

フロントガラス用高精度プレス工法設備の増設について

日本板硝子株式会社（本社：東京都港区、社長：森 重樹）は、舞鶴事業所（京都府舞鶴市）に、当社独自技術による高精度プレス工法を用いた自動車フロントガラスの生産設備を増設することを決定いたしましたので、お知らせいたします。本増設は、今年中に着工し、来年稼働開始の予定です。

高精度プレス工法は、高温に熱したガラスを1枚ずつ型にあわせてプレス成形する曲げ加工方法です。ガラス自体の重力によって自然成形を行う自重工法に比べ、ガラスを深く曲げるまたは立体的に曲げるような難しい成形や、ガラスに高い面精度^{*1}が求められる場合に適しています。

近年、自動車のフロントガラスには、センサーカメラを取り付けたり、ヘッド・アップ・ディスプレイとしてメーター類が投射されたり、新しい機能が付加されてきています。これらの新機能においては、画像の正確な投射やセンサーによる確実な認識のために、ゆがみなく、面精度の高い^{*1}フロントガラスが求められます。今後自動車分野とITS技術（高度道路交通システム技術）との融合により、ガラスに求められる機能はさらに拡大することが見込まれています。

当社独自技術による高精度プレス工法は、高い造形性能を有しており、今回の増設により今後増加する高精度フロントガラス需要に確実に対応してまいります。

^{*1}:フロントガラスが設計通りの曲がり具合に成型される精度



写真上：高精度プレス工法で製造した複雑造形のフロントガラス
写真下：一般的なフロントガラス