

# ステンレス・チタンの自由自在な加工

## ・「板巻き加工」による規格外パイプ

板巻き加工、規格外パイプは業種・業界を問わず潜在的な需要があり、思いがけないところで代替品となります。

特に規格品では、購買ロットが不便、規格製品に欲しいサイズ・材質がない、加工がしにくいなどの問題も多く挙げられることもあり、もしご不満を抱えているようであれば、「板巻きパイプ」をご検討ください。



## ・板巻きパイプなら製品の仕様に合わせた規格にない 管材の調達が可能！

1. より薄肉のパイプを使って製品を軽量化！
2. テーパー（ホッパー）も大径側-小径側のサイズが自由に組み合わせ可能！  
※製作限度内
3. フィルターを金網からパンチング素材に変更すれば、長寿命かつ異物混入の心配なし！
4. 板金で製作している円筒形の部材なら、今よりコストダウンが可能！
5. 1個からのご注文でもOK！ ※量産にも対応

### 丸め加工 工程



## ・従来の加工方法を遥かに凌ぐ工法

多数の芯金を保有しているため、試作や小ロットのご注文でもイニシャルコストがあまり発生しない工法でのご提案が可能です。

加工の速さも特徴で、二軸ロールによる一発曲げ（※1）と自動溶接機による生産によって月産1万本単位の量産も低コストで承っております。

また、φ35～300×0.5t～2.0tまでの薄肉の管を得意としています。

### （※1）二軸ロール機

上下芯金のワーク接触面にウレタンを使用し、成形時にキズが生じるのを防止しています。このウレタンはクッションの役割も果たし、エンボス材やヘミング材、パンチング材など表面が凸凹した素材でも、表面の品質を損なうことなく加工可能です。

WEBサイト版は  
こちらから⇒



## ・規格表（ロール・溶接加工）

板巻き加工では材質や形状に合わせて、水平自動溶接機を量産機タイプと汎用機タイプに分け、最適の加工を行なっております。

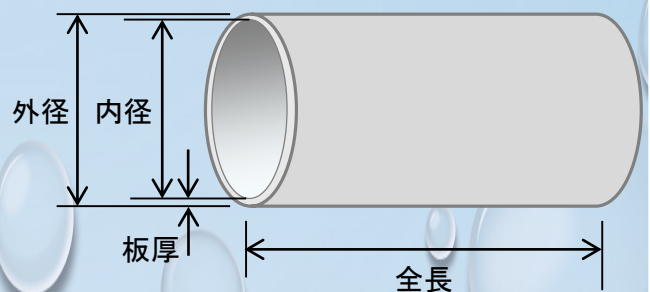
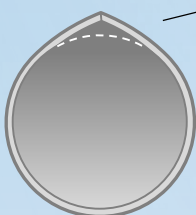
規格表内、矢印の色が濃いほど、実績の多い範囲となります。矢印の範囲外でも、条件によっては加工が可能な場合があります。

ロール・溶接加工

径	0.4		0.5		0.6		0.8		1.0		1.2		1.5		2.0	
	ロール	溶接	ロール	溶接	ロール	溶接	ロール	溶接	ロール	溶接	ロール	溶接	ロール	溶接	ロール	溶接
25.4	↑		↑		↑	↑	↑	↑	↑	↑						
28.6	↑		↑		↑	↑	↑	↑	↑	↑						
31.8	↑		↑		↑	↑	↑	↑	↑	↑						
35.0	↑		↑		↑	↑	↑	↑	↑	↑						
38.1	↑		↑		↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑				
41.0	↑		↑		↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑			
42.7	↑		↑		↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑			
44.9	↑		↑		↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑			
45.0	↑		↑		↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑			
48.6	↑		↑		↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑		
50.8	↑		↑		↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑		
54.0	↑		↑		↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑		
57.2	↑		↑		↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑		
60.5	↑		↑		↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑		
63.5	↑		↑		↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑		
64.5	↑		↑		↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑		
75.0	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑
80.0	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑
114.3	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑
160.0	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑
202.0	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑
230.0	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑
これ以上の径は ご相談ください。																

- ※  $\phi$  は板厚の35~40倍の数値が理論値上の最小サイズとなります。
- ※ 全長は  $\phi$  の7~8倍の数値が理論値上の最大サイズとなります。
- ※ ロール曲げの特性上、板厚の3~5倍の長さでRの掛からない部位が生じます。
- ※ 板厚1.0 t 以上の品をご注文の際はご注意ください。
- ※ 製品の長さに関しては概ね13mm~500mmまで可能ですが、材質・開口率・目方向により加工可能範囲は前後いたします。
- ※ 材質はSPCC・SUS・Ti・インコネルなどが加工可能です。先述以外の材質も承っております。
- ※ パイプの寸法は、すべてmm単位で承っております。

Rの掛からない部分  
(残留直線部)



## ・規格表（真円度）

板巻きパイプはその特性上、Rの掛からない部分や、入熱の影響で真円に成形しにくい製品です。製作可能なサイズとして表記されていても保有する金型や治具の関係上、精度を出せない死角となっているサイズもございます。

規格表内、矢印の色が濃いほど、実績の多い範囲となります。矢印の範囲外でも、条件によっては加工が可能な場合があります。

		真円度																					
径	全長	25	50	75	100	125	150	175	200	225	250	275	300	325	350	375	400	425	450	475	500	これ以上の全長は ご相談ください。	
25.4		←											→										
28.6		←											→										
31.8		←											→										
35.0		←											→										
38.1		←											→										
41.0		←											→										
42.7		←											→										
44.9		←											→										
45.0		←											→										
48.6		←											→										
50.8		←											→										
54.0		←											→										
57.2		←											→										
60.5		←											→										
63.5		←											→										
64.5		←											→										
75.0		←											→										
80.0		←											→										
114.3		←											→										
160.0		←											→										
202.0		←											→										
230.0		←											→										
これ以上の径は ご相談ください。																							

- ※  $\phi$ は板厚の35~40倍の数値が理論値上の最小サイズとなります。
- ※ 全長は $\phi$ の7~8倍の数値が理論値上の最大サイズとなります。
- ※ ロール曲げの特性上、板厚の3~5倍の長さでRの掛からない部位が生じます。
- ※ 板厚1.0 t 以上の品をご注文の際はご注意ください。
- ※ 製品の長さに関しては概ね13mm~500mmまで可能ですが、材質・開口率・目方向により加工可能範囲は前後いたします。
- ※ 材質はSPCC・SUS・Ti・インコネルなどが加工可能です。先述以外の材質も承っております。
- ※ パイプの寸法は、すべてmm単位で承っております。

Rの掛からない部分  
(残留直線部)

