

製缶とは・・・

あらゆる産業の機械や機械部品を作る製缶の仕事は無くてはならない仕事です。

鉄やステンレス等の金属板を加工することによって、骨組み上物や容器などを作り上げる事を言います。製品例には、水槽タンク、鉄骨、クレーン、除塵機、船の部品など基本的に大型の物が挙げられます。より複雑な形状の構造物も製造可能なことから、板金加工とは区別されています。

製缶加工の流れ

図面展開

図面から、切板一品図に展開を行います。その際、溶接時の縮代、機械加工代、曲げ予長なども反映して作業現場での作業性を高めます。各作業部所へ、作業指示書作成し、作業効率化を図ります。

切断・溶断

切断指示書を元にバンドソーにて切断します。使用する機器や設備には、レーザーやタレットパンチが挙げられます。溶断には、ガス・プラズマの溶断設備を使用します。切板の形状、精度を考慮したうえで、切断方法を確定し作業に入ります。

穴あけ加工

ラジアルボール盤でキリ穴、タップ穴等製缶前の前加工、荒加工を中心に加工します。

曲げ加工

プレス機で主に製品の歪み取りを行っております。折り曲げ、R曲げ、ユニカル曲げ等各種曲げ加工行うことが可能です。

溶接

溶接することによって、2つ以上の金属を適合させることが出来ます。素材や製品の用途に応じて溶接の種類を選ぶことが重要になります。

組み立て

架台、フレームをはじめ、オイルパンやダクト等々は、溶接組立やボルト・ネジによる組立作業が必要です。架台、フレームの様な強度が非常に求められる製缶製品は、強度を加味したうえで溶接組立やネジやボルトでの締結組み立てが必要となりますが、長年の実績で培ったノウハウで、より精度の高い組み立て作業を行います。

