

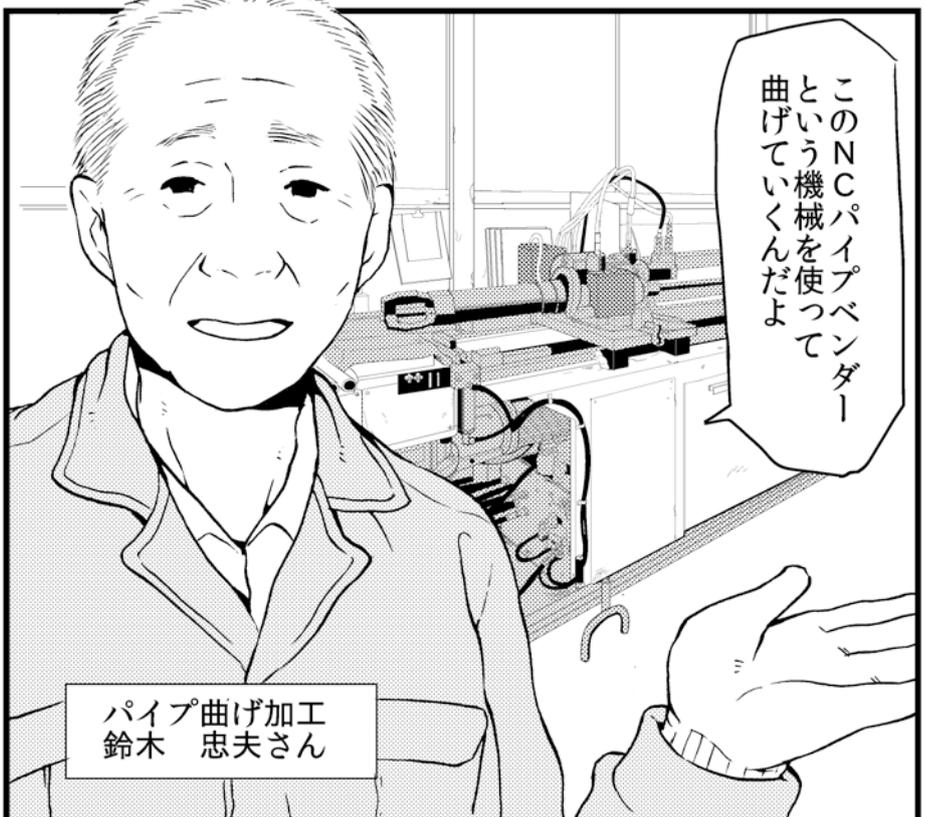
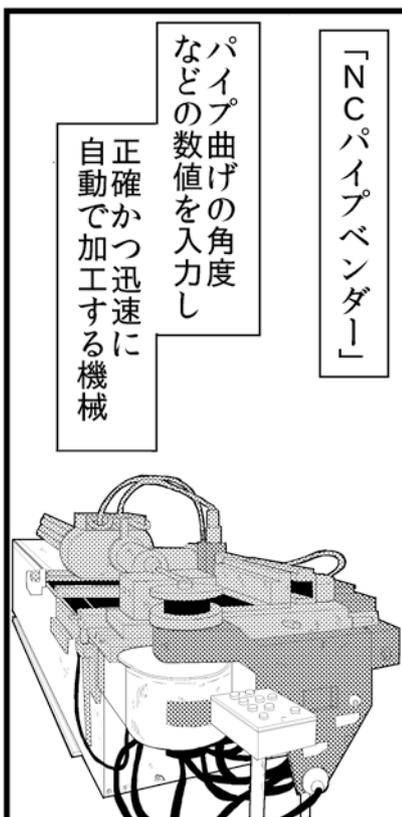
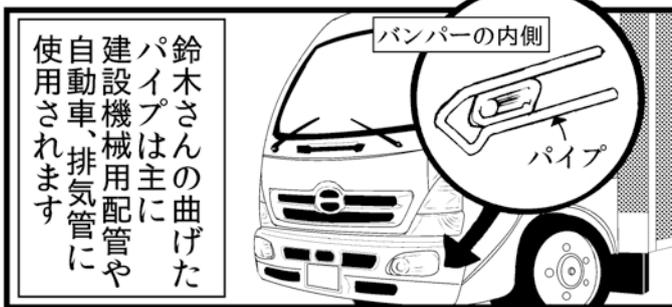
ま かこう パイプ曲げ加工

す ぎ た だ お 鈴木 忠夫 さん

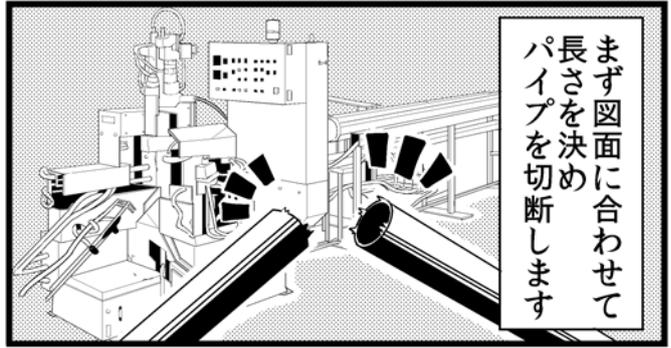
平成
22年度
認定



NC パイプベンダーを駆使し、長さ2メートルのパイプを10数カ所曲げても、1ミリ以内の誤差しか出さない熟練工。



まず図面に合わせて
長さを決め
パイプを切断します



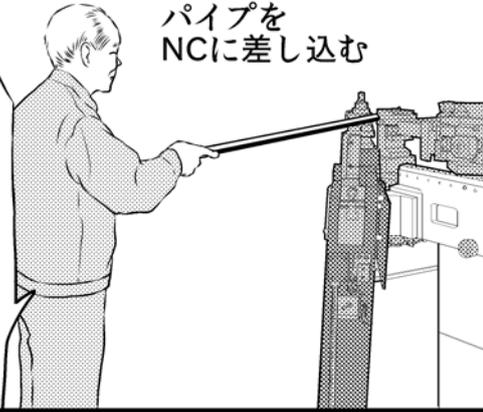
NCベンダーを
使うのは
ここからです

自動で
曲げてくれる
なら簡単だね

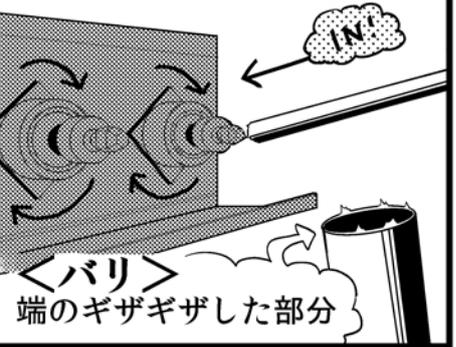


パイプを
NCに差し込む

そんなことないよ
パイプを曲げる時は
シワができやすいんだ



バリがあると
危険なので
外側と内側を
処理します



シワが出てしまった
パイプは使い物に
ならない



パイプは
素材によっても
加工のしやすさは
全然違う

ステンレス

鉄

アルミ

ステンレスは
表面が滑りやすく
鉄より硬いけど
シワができやすい

事前に熱処理
されていない
アルミニウムは
割れやすい

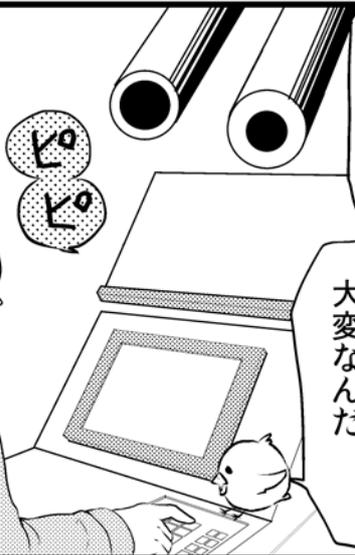


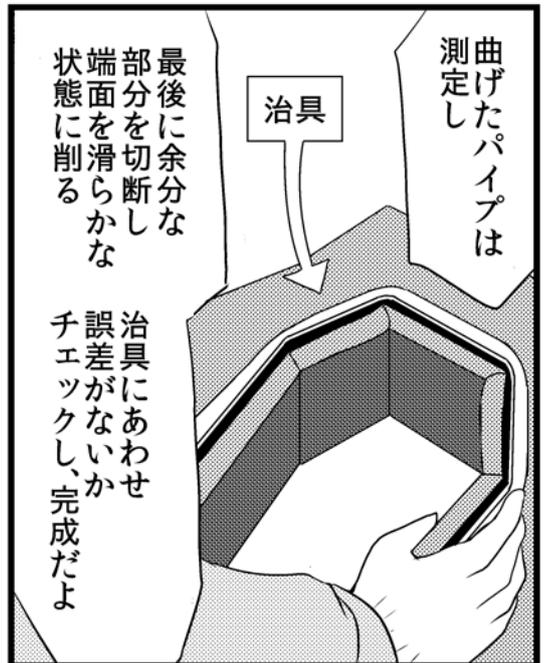
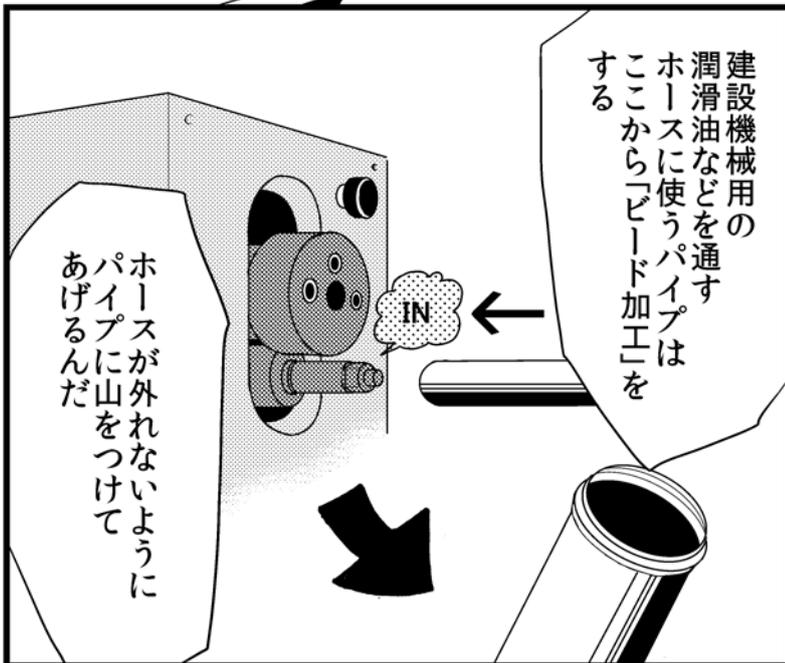
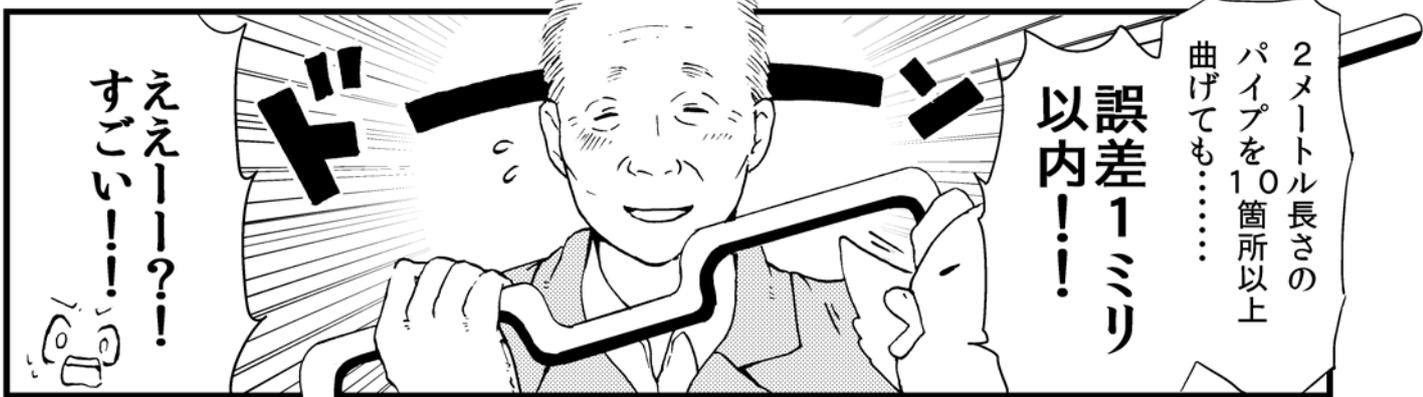
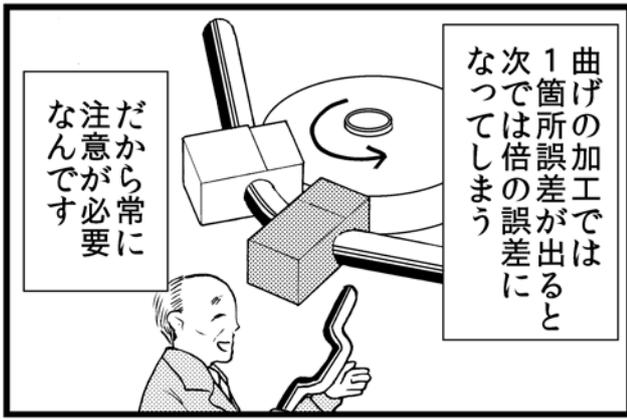
同じ鉄でも
厚さで加工の
難しさは
全然違う

薄いものだと
1、2ミリの
ものもあるから
しわが出やすく
大変なんだ

曲げの角度も
大きいのは
楽だけど

小さいと
シワが出やすく
滑りやすいとか
問題が出るんだよ

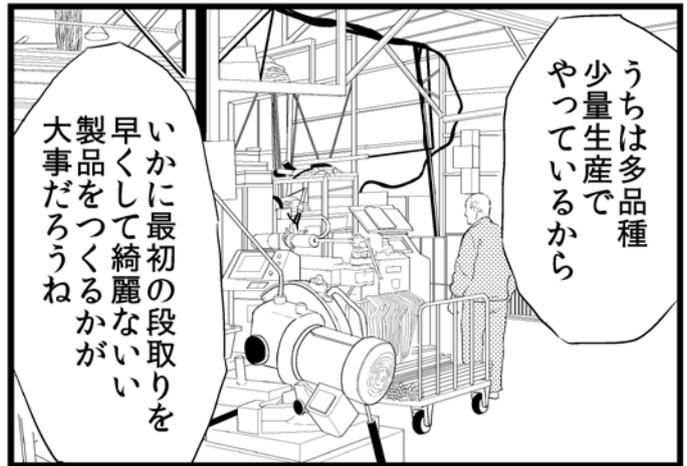






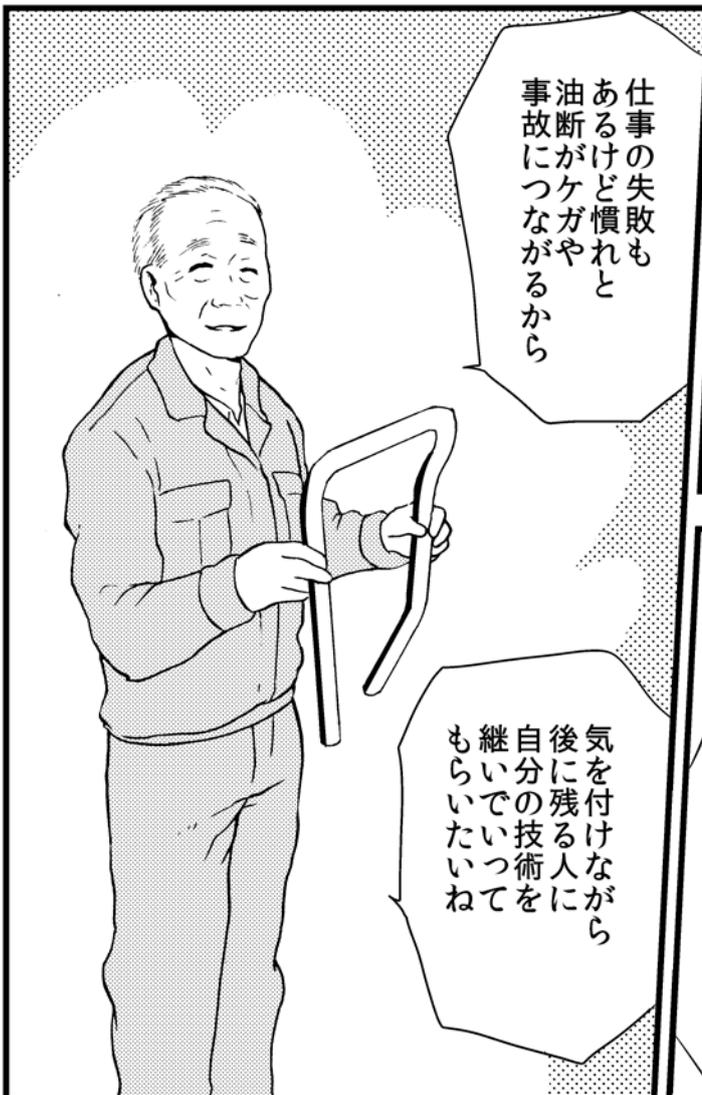
スピードをあまり
あげるとうまく
いかないことが
あるんだ

一日平均600本
くらい生産して
いるけど



うちは多品種
少量生産で
やっているから

いかに最初の段取りを
早くして綺麗な
製品をつくるかが
大事だろうね



仕事の失敗も
あるけど慣れと
油断がケガや
事故につながるから

気を付けながら
後に残る人に
自分の技術を
継いでほしい
ね



昔は手作業で
パイプ曲げを行なっ
ていたから大変だっ
た

NCベンダーが
導入されてずいぶん
楽になったけど
NCはNCの大変さが
あったんだ



現在は後進の育成にも
努めているという
鈴木さん

仕事は
毎日毎日
勉強
私もシワだけは
何年やっけても
何かの拍子に
出してしまうことが
あるから一番気を遣うよ

大省工業株式会社

主にトラックや建設機械用などのパイプ曲げ加工を中心に、さまざまな用途の多品種少量の製品を製造する、パイプ曲げ加工に特化した専門メーカーです。

●住所／川崎市幸区小倉 1732-16 ●電話／044-588-0361 ●ファックス／044-588-9435

●営業時間／午前8時45分～午後5時 ●休み／土曜、日曜

●ホームページ／<http://www.taisho-k.co.jp/>