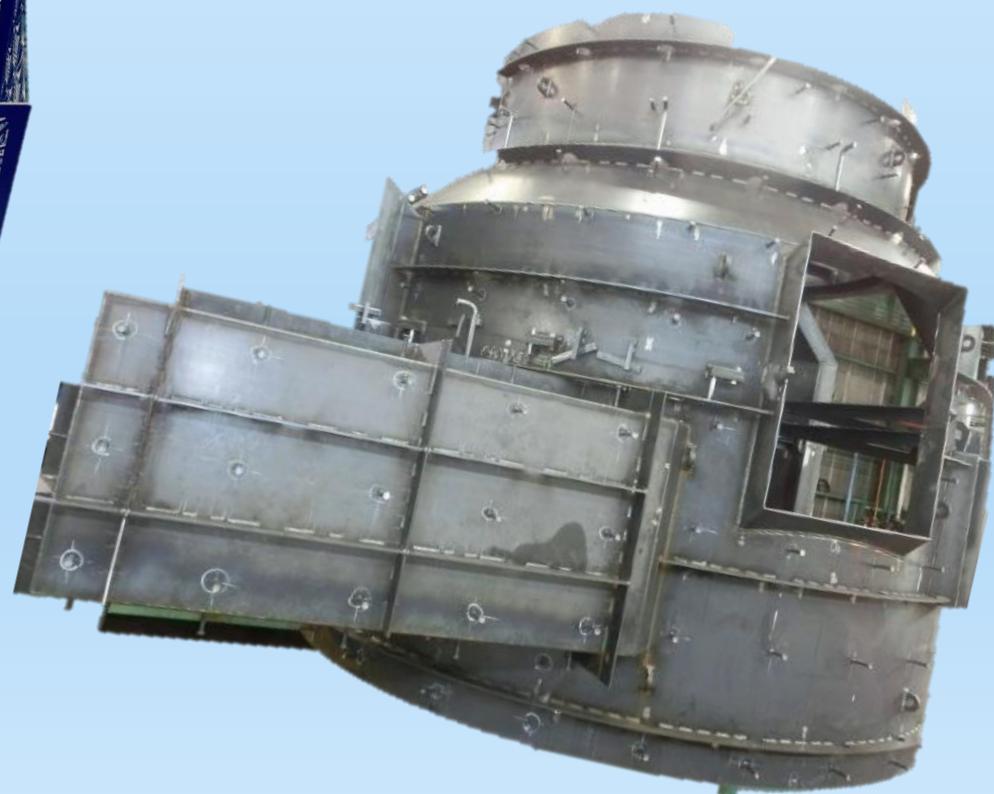
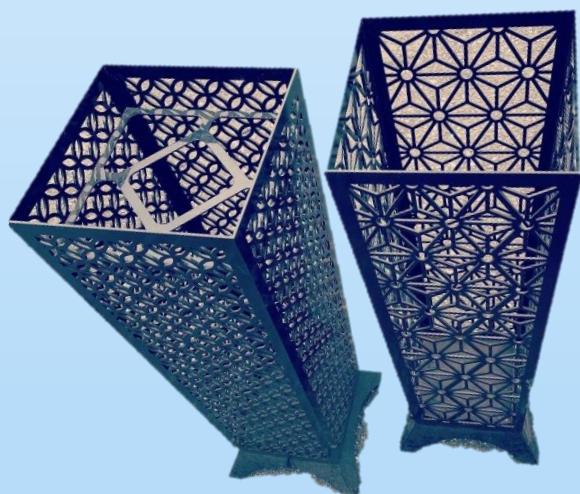




★特選★ 鉄製品のみ！！！！
製作事例集



製作事例 大型製缶品 Φ5400 x H4000



素材

SS400

加工方法

材料～塗装まで一貫生産

加工時のポイント

塗装前に工場内で組立確認を行っております。

納期・価格

要相談

取引業界

重電業界

製品事例 板金 スチール傘立て

①



素材

①SPHC2.3t ②SS400 4.5t

加工方法

レーザー切断、溶接、塗装

加工時のポイント

デザイン設計から行った完全オリジナル製品になります。

納期・価格

約1W ¥20,000～

取引業界

各社事務所 一般宅 インテリア



②

運送事例 斜め台車



素材

鉄及びステンレス台車

加工方法

運送経費の軽減



加工時のポイント

製品価格の他付帯経費の軽減を提案いたします。

納期・価格

事前検討

取引業界

全業種

大型製缶品事例 缶後組立検査



素材

SM400A 9.0t×φ4,900×H2,100

加工方法

ロール板、製缶、溶接、ショットブラスト、塗装まで。3分割組み立て立会検査まで。

加工時のポイント

大板ロール加工部材調達、任意補強取付、変形防止、作業場にて一体組立後の検査。

納期・価格

2.5か月

取引業界

重電関連

搬送出荷事例 トレーラー積載



素材

SS400、内側塗装済み品

加工方法

場外保管製品の出荷

加工時のポイント

現地納入調整の場合、場外保管を行います。

納期・価格

打合せの上お見積もり

取引業界

重電関連

部材加工事例 レーザ加工機



素材

STKR150×150 4.5t

加工方法

バンドソー切断、レーザ穴加工

加工時のポイント

レーザ加工による部材精密加工。

納期・価格

3W程度

取引業界

各産業

防音材貼り付け事例 ダクト



素材

SS400 4.5t~28.0t 1,200×320×H1,100

加工方法

製缶、溶接、塗装、防音材貼り付けまで。

加工時のポイント

缶後機械加工の工程があり機械加工工程を含む納期管理が必要。

納期・価格

2か月

取引業界

設備関連

溶接事例 溶接部非破壊検査



素材

SS400 80.0t及びφ170丸棒

加工方法

支給材料の溶接、MT検査、歪み取焼鈍まで。

加工時のポイント

溶接後の非破壊検査、MT検査のため溶接ビードの仕上げ作業を行います。

納期・価格

0.5か月

取引業界

重電関連

製作事例 配管



素材

SGP 10B ×L730

加工方法

フランジ加工、製缶、溶接、ショットブラスト、耐圧試験

加工時のポイント

水密溶接及び耐圧試験を行う製品。

納期・価格

1か月

取引業界

設備関連

部材加工事例 レーザ加工機



素材

STKR150×150 4.5t

加工方法

バンドソー切断、レーザーにて穴加工

加工時のポイント

レーザ加工による部材精密加工。

納期・価格

1W程度

取引業界

各産業