

匠の技が輝く。



R曲げ加工により、現物に合わせて溶接する現合技術に優れている。



インコネル溶接とは、ステンレス鋼とクロム鋼などの異材質の溶接を行う為の特殊なインコネルという溶接棒を使い、密度の高い強靱な溶接が可能。



開先部の周囲を均等に溶接することが匠の技。



写真のような溶接を行うと、湾曲だけでなく、スネーク状に歪が発生、それを匠の技で現物合わせで歪をかけたながら歪を矯正していく。



溶接の位置精度をゼロに合わせていかないと、穴に配管が貫通しない等の不都合が発生する。



曲げの伸び、曲げRなど、相手部品とゼロで合わせこんでいく匠の技。



事前に組み合わせ手順などをシミュレーションすることで、精度のよい寸法、角度、平面度を保証していく。



曲げによる伸びなどを考慮して、R曲げを行っていく。曲げ面を三次元に仕上げていく匠の技。



鋭角度(45度)の隅肉溶接で、脚長15mm、その熱で倒れる(変形する)分を矯正、固定、補強しながら溶接していく。



t19mmの厚板を、精度よくR上に曲げ、そのRの両端の寸法位置を、相手部品とピタリに合わせこむ溶接技術がすごい。



⑤ 株式会社 齊藤製作所

〒671-0224 兵庫県姫路市別所町佐土1069-1
TEL. (079) 253-0801 / FAX. (079) 252-6396

◆ グループ企業 ◆

齊藤鋼材株式会社 TEL. (079) 297-2311(代)
本社・鉄鋼センター・東京営業所・岡山営業所

齊藤物流株式会社 TEL. (079) 297-2365(代)
本社・網干営業所

齊藤興産株式会社 TEL. (079) 297-4132(代)
アクアクララ代理店

COMPANY PROFILE

SAITO

⑤ 株式会社 齊藤製作所