

製品・技術 PR レポート

1. 企業概要

会社名	川崎鉄工株式会社		代表者名	島田 賢一郎			
			窓口担当	島田 賢一郎			
事業内容	産業機械部材加工		URL	http://www.kawatetu.co.jp			
主要製品	コンクリートパイル用継手フランジ						
住所	本社 / 〒197-0013 東京都福生市武蔵野台 2-34-5						
	工場 / 〒367-0226 埼玉県本庄市児玉町宮内838-2 うめみの工業団地						
電話/FAX 番号	042-552-1204 / 042-553-0442		E-mail	k.shimada@kawatetu.co.jp			
資本金(百万円)	50	設立年月	昭和 35 年 7 月	売上(百万円)	1,750	従業員数	91

2. PR事項

『平鋼の巻きフランジ技術』をご存知ですか！！

弊社は『鑄造技術』や『ガス切断技術』を使って造るのと同等の品質のものを、『平鋼の巻きフランジ技術』で加工することが出来ます。このような技術で代替することによって大幅な原価低減が出来ます。

下記は呼び 600 フランジ（外径φ600mm×内径φ420mm）の場合の比較です。

1. 他社の製造方法（ガス切断技術の場合）

JIS規格の鋼板より、ガス切断によるリング製作
⇒残材（スクラップ）が多く出てしまう。

【例】 外径外材 → スクラップ
内径φ420mm 以下丸切り部 → スクラップ

<平鋼をロールベンダーで加工後>



2. 当社保有の製造方法

圧延された平鋼をリング巻き（フランジ製作）
⇒残材（スクラップ）は極少

【例】 素材≒幅 90mm×長さ 10m より製作
→ 巻き始め、終了部のみスクラップ
（上記素材寸法で 6 枚採取可能）

- 本製造技術が得意とする条件
 - ① 量産時の素材発注は30トン/1回、100トン/年程度の生産量
 - ② 非曲面加工

3. 特記事項（期待される応用分野等）

主要製造設備名	型式	仕様	メーカー
ロールベンダー	F250-F1200	φ250～φ1200	川崎鉄工
フラッシュ溶接機	AAF28/450	φ355～φ1200	スイス（Schlatter社）
マシニングセンター	MCV-A	1500×3800	大隈鉄工
ターニングセンタ	VTM-100	φ1000	大隈豊和