

製 品・技 術 P R レ ポ ー ト

1. 企業概要

会 社 名	特殊技研工業株式会社			代表者名	榎島 将幸		
				窓口担当	榎島 将幸 榎島広宣		
事業内容	金属シームレスパイプ製造販売			U R L	—		
主要製品	ステンレス鋼・ニッケル合金鋼・チタン・レアメタル等各種金属シームレスパイプ						
住 所	〒340-0201 埼玉県久喜市八甫51						
電話／FAX 番号	0480-58-1072／0480-58-8958			E-mail	mshima@s4.dion.ne.jp		
資本金(百万円)	10	設立年月日	昭和 45 年 5 月	売上(百万円)	700	従業員数	23

2. PR事項

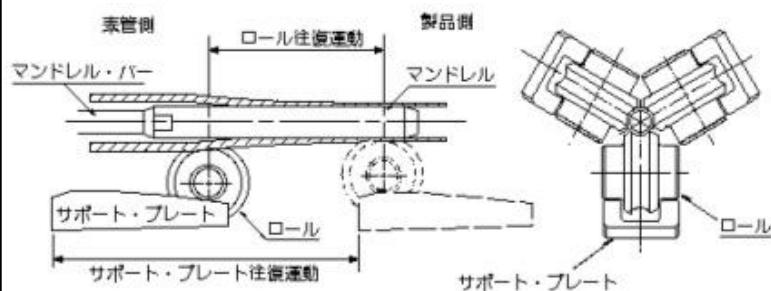
『 精密伸管加工技術に挑戦し続けるパイオニア! 』

弊社は高精度シームレスパイプの専門メーカーです。独自に改良したスリーロール圧延機により高精度、高品質な金属パイプをご提供しています。スリーロール伸管加工の優れた点は以下の通りです。

特 長

1. 寸法精度が極めて高い。(外形・内径・肉厚)
2. 表面品質が良い(内面・外面)
3. 偏肉が極めて少ない。
4. 加工度が大きいため、金属組織が細粒となり、機械的性質が優れている。
5. 従来の伸管法では困難な金属(チタン、ハステロイ材、インコネル材等)の加工が容易
6. 極薄管の製造が可能(肉厚=外径の1/100~3/100)

スリーロールの仕組み



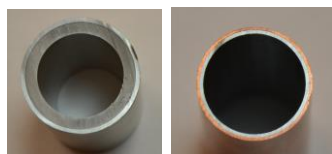
圧延ロール



伸管機構



クラッド加工



ベローズ加工



加工精度

項目	標準仕様	特殊仕様
外径	±0.02 (mm)	±0.01 (mm)
内径	±0.02 (mm)	±0.005 (mm)
肉厚	±0.02 (mm) (外径の 3~5%)	±0.005 (mm) (外径の 1~2%)
面粗度	外面: 2S 以下 内面: 2~3S	外面: 1.5~1S 内面: 1.5~1S

是非一度ご相談下さい!

弊社ではお客様のご要望に沿うべく、多くの材料を中間素材で保有し、小ロット・短納期に対応しております。今後も、更なる技術革新とニーズの多様化・高度化に対応すべく、クラッド加工、ベローズ加工、異形断面管など新技術、新製品の開発に注力し多様なご要望にお応えして参ります。

製造可能範囲

最小肉厚

最大肉厚

最大外径: φ 62.5

t0.3

t5.0

最小外径: φ 3.0

○
t0.1○
t1.0

3. 特記事項(期待される応用分野等)

- 平成 19 年度 埼玉県指定 彩の国工場