

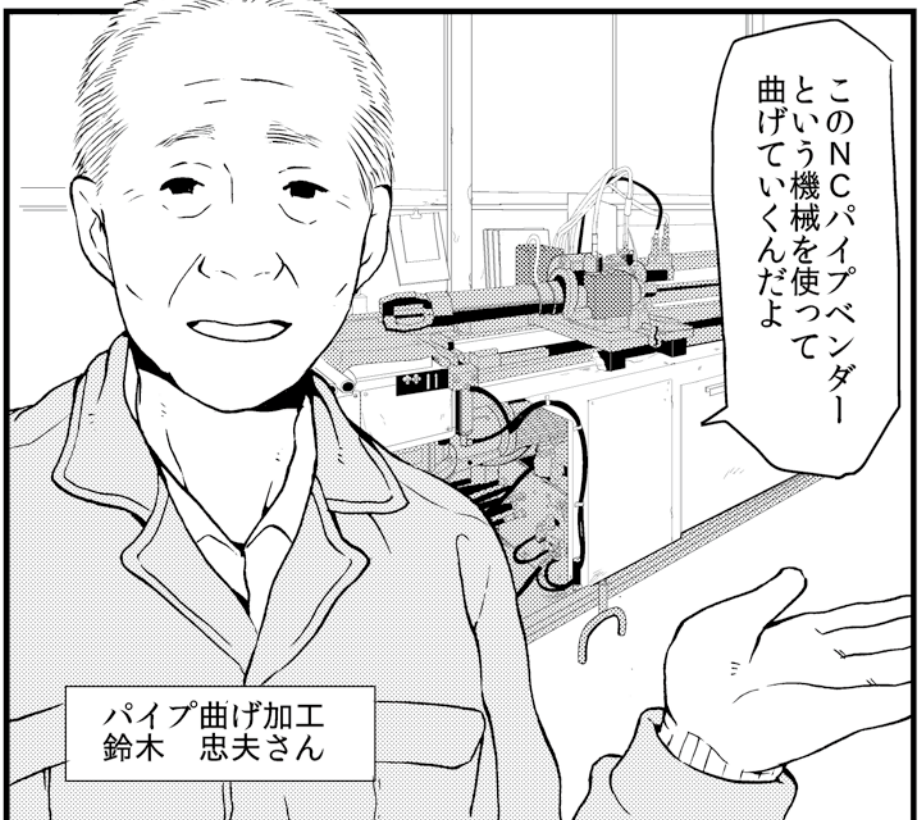
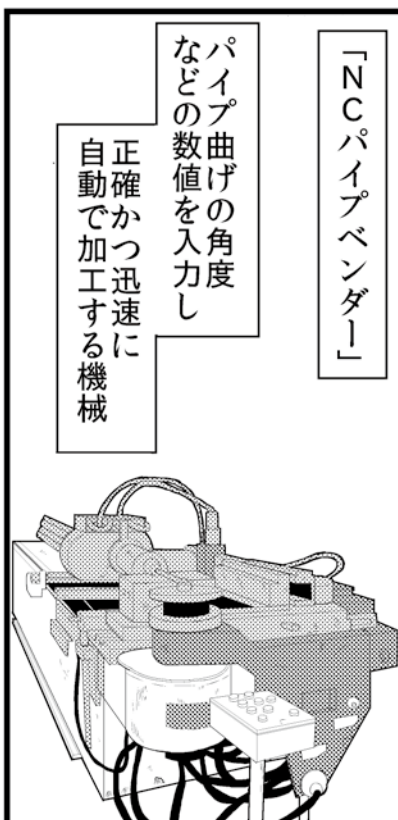
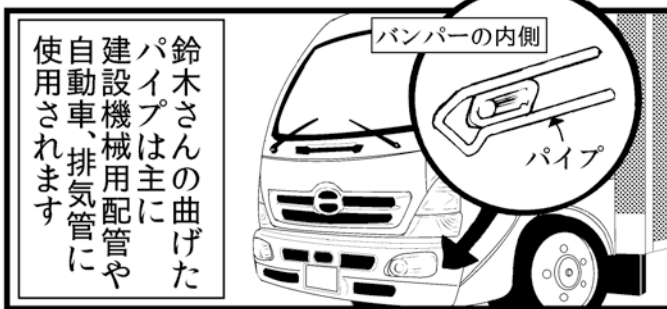
# ま かこう パイプ曲げ加工

## すずき ただお 鈴木 忠夫 さん

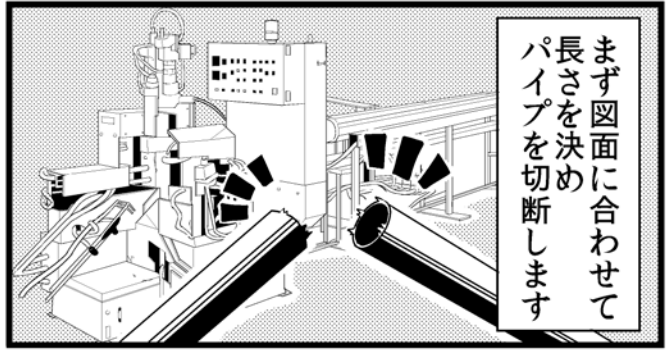
平成  
22年度  
認定



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、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



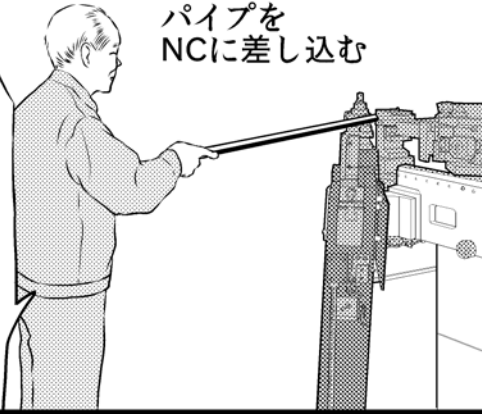
NCベンダーを  
使うのは  
ここからです

自動で  
曲げてくれる  
なら簡単だね

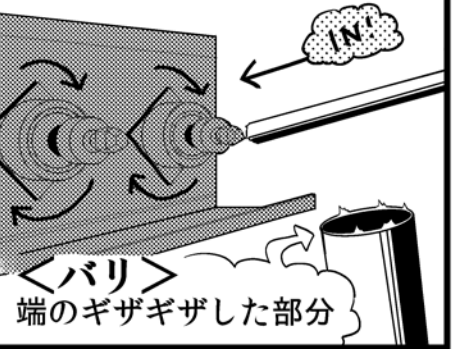


パイプを  
NCに差し込む

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



端のギザギザした部分

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

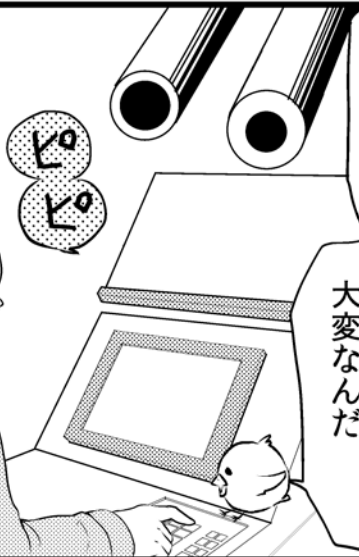


同じ鉄でも  
厚さで加工の  
難しさは  
全然違う

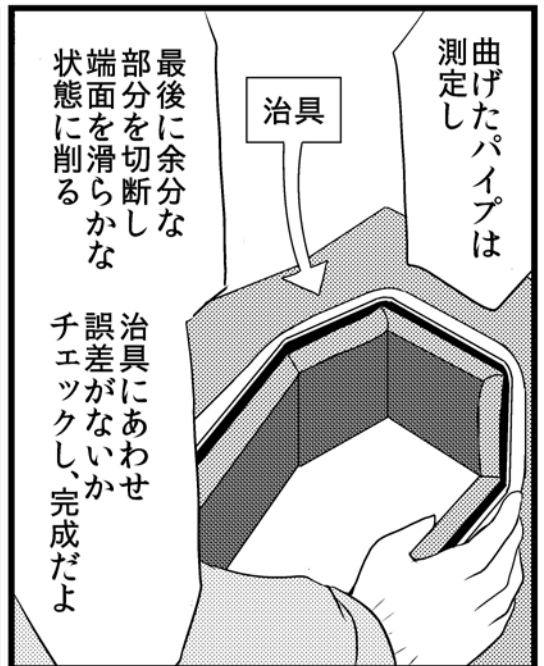
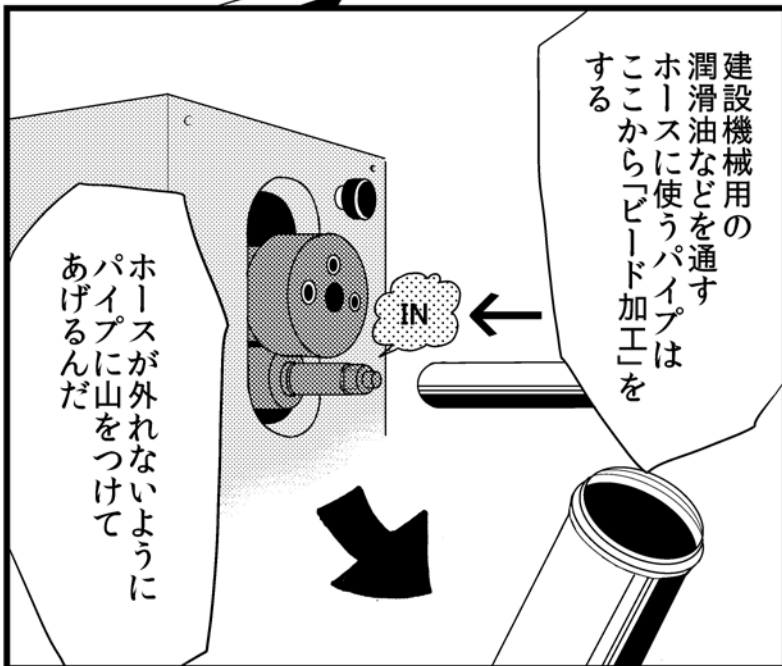
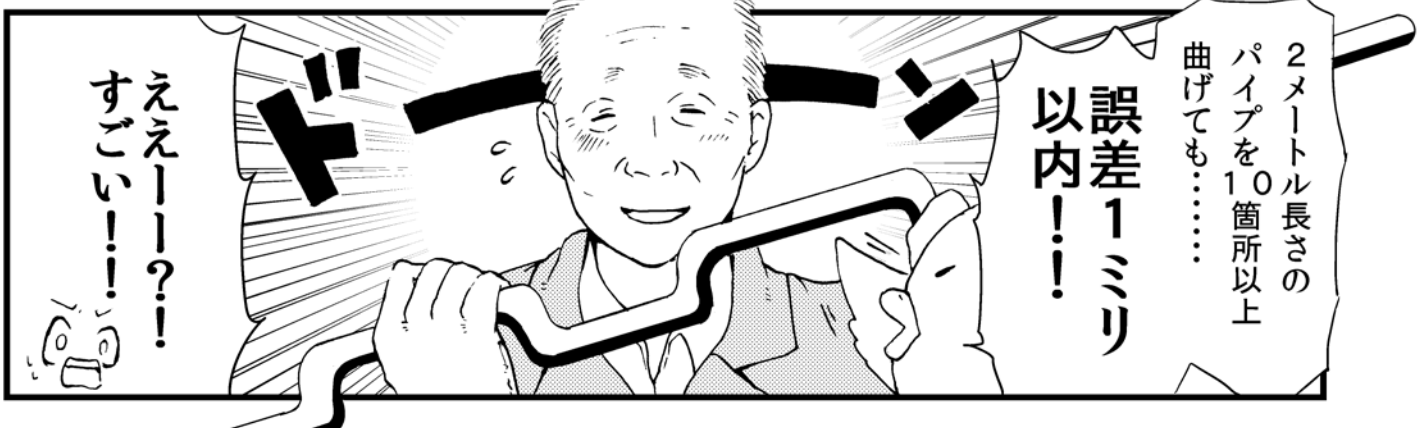
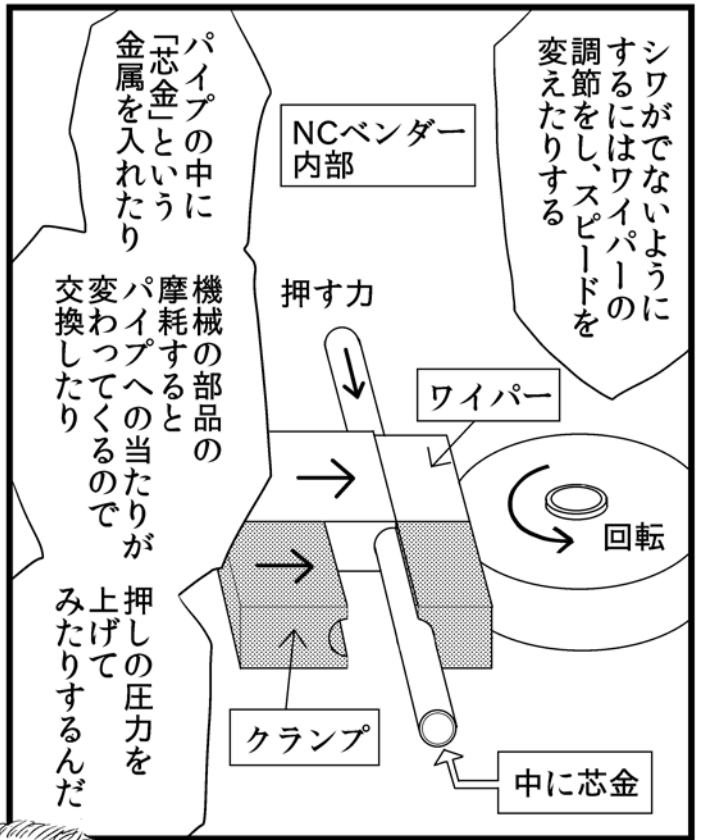
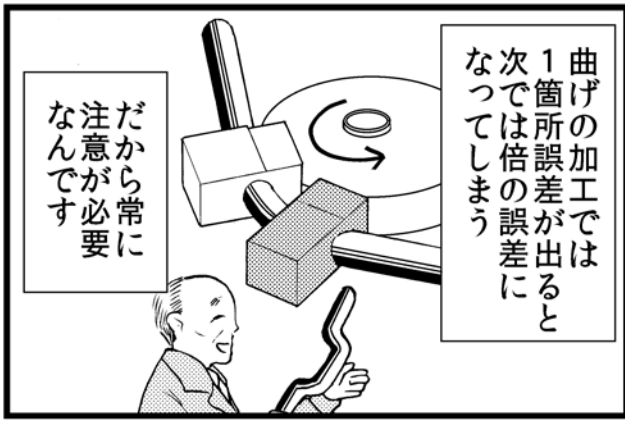
薄いものだと  
1、2ミリの  
ものもあるから  
しわが出やすく  
大変なんだ

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



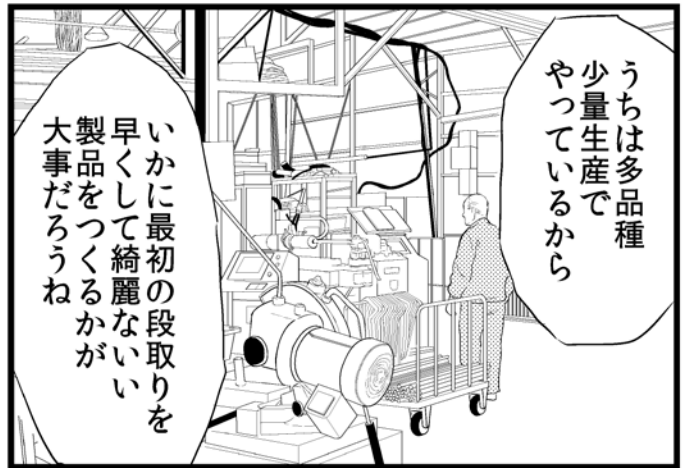
寒い時はパイプに  
抵抗がかかって  
伸びが大きくなるし  
加工には知識と  
注意が必要なんだ





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  
何年やっつけても  
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/>