



岡山第1工場

30th
Anniversary



岡山第3工場

創立30周年に当たりご挨拶申し上げます

平素は格別のご高配を賜り厚く御礼申し上げます。

2015年5月8日、株式会社桂スチールは皆様のおかげで創立30周年を迎えることができました。

この記念すべき30年という節目の年を迎えることができましたのも、これまで様々な形で桂スチールを支えてくださったお客様・ご関係の皆様のお蔭と感謝いたしております。

振り返って思えば、創業以来お客様のご要望にお応えし続けた30年でした。

そして、これからの30年においても、「品質の良い製品を、効率良く、絶対安全に造る」という永遠のテーマを追い続け、社会に貢献してゆきたいと考えております。

常識にとらわれず、期待を超える驚きを皆様に提供することで、桂スチールは次の成長を目指してまいります。

今後ともなお一層のご指導・ご鞭撻を賜りますようお願い申し上げます。

株式会社 桂スチール

代表取締役 三木 桂 吾



玉野工場・玉野第2工場

桂スチールグループは
最高の品質と誠実な行動で
信頼される「ものづくり企業」となり
安全で豊かな社会の実現に貢献します。

<http://www.katsura-steel.co.jp>



岡山第2工場



岡山第5工場



株式会社 桂スチール

本社 事務所 〒670-0917 兵庫県姫路市忍町206番地 KS十二所前ビル4F
TEL.079-281-9001 FAX.079-285-0612
営業本部 〒709-0212 岡山県備前市吉永町神根本335番地
TEL.0869-84-2255 FAX.0869-84-3960
東京営業所 〒103-0013 東京都中央区日本橋人形町2-22 小島ビル2F
TEL.03-5623-9747 FAX.03-5623-9748

三木 桂吾社長に聞く

ファブとともに歩んだ30年

当たり前前のことを着実に

桂スチールは、1985年5月の創業以来、常に「顧客の立場に立った製品の提供」を目指して、ビルトH形鋼の生産を事業の柱とし、今日まで成長を続け今年、創業から30周年という節目の年を迎えた。ビルトH形鋼の製造企業としては、日本におけるトップの地位を築きあげている。2年前には、同社にとって創業以来、念願の一つであった、私有埠頭を備え、海上輸送による材料の受入および製品の供給が出来る製造拠点「玉野工場」の開設に至った。今日まで、「ファブとともに歩む企業」として、顧客ニーズに应运えてきた同社が、この30年間、どう取り組み、次の30年をどのような方向へ歩もうとしているのか、三木桂吾社長にインタビューした。

(和田徹記者)

顧客の皆様と関係者に感謝

——創立30周年を迎えられ、率直な感想から。

もその環境下に置かれ、厳しい状況が続いた。

三木 正直、ここまでは大変な道のりだった。顧客であるファブの皆様が、過去、大変な需給環境に晒されていただくと同じく、当社

ただ、こうした状況にあっても「品質の良い製品を、効率良く、絶対に安全に造っていく」という揺るぎない方針のもと、製品を提供し続けるなか、顧客の皆様への定期的なアンケート調査による加工ニーズの掘り起こしや、技術力への飽くなき探求心を通して、結果として顧客満足度を高める

ことができたことなどから、顧客からのリピート率が日増しに高まっていった。こうした結果は、あらためて顧客の皆様やその関係者のおかげと感謝に堪えない気持ちでいっぱいだ。

——ここまで数々の設備投資を実施されているが。

三木 常に、顧客への視点

点が当社の経営方針や社員営業、生産活動のなかにあり、多種多様な加工ニーズに的確に添えていくことが、当社の使命となる。

これにより、今日までビルトH形鋼の生産だけにとどまらず、ロールH形鋼のカットT、短尺BH、ガセットプレート加工、梁加工、十字柱など要望に添える周辺部材の加工を手がけるに至った。

こうした加工ニーズに添える形で、製作工程の省力化を目指して、それに見合った加工設備の新設、更新を実施している。

また、自社技術による数々の特許、例えばガルウイング型自動溶接装置による大型BHの高速隅肉溶接およびワンパスフルペネ溶接や板継ぎ溶接部のガウジング加工のメカニカル化などにも取り組んでいる。

こうした溶接装置への工夫やレーザー、プラズマ切断機など機器全体の最新鋭化を図るなかで、製品1つあたりのチャージ時間を正確に把握し、切板からBH製品まで、それぞれの分野でコスト競争力をつけ、そして綿密なコスト計算を行った結果として、顧客のコストダウン対策に添えうる体制の確立へとつながって

いったものと判断している。今後も各工場で、状況を見ながら、生産設備を新設、更新していくことになる。

——正社員数が170名以上であり、人材育成はどのように。

三木 これまで社員に徹底して言ってきたことは繰り返しになるが、顧客の立場に立ち「当たり前前」のことを、馬鹿にすることなく、しっかりと実行していくことにある。

それは現在、30名超の外国人技能実習生(インドネシア、ベトナム)にも言えることだ。2年前まで、職種に見合う各種勉強会を実施していたが現在では事務職・現業職などわけ隔てなく、工場内の安全パトロールや製品に関する専門的な知識取得のための勉強会などを実施し、社員全員が一つの目的意識を持って業務に携われるために社内教育のシステムを再構築した。

——将来ビジョンを。

三木 当社の生産量は、全体でビルトH型鋼が月間6500〇〇70000ト、溶断が70000〇75000ト、

一次加工(孔明け、切断、開先)が3500〇〇4000ト、二次加工(完成品)が800〇〇12000ト、板の在庫量が2万〇3万ト前後で推移している。現在、建築関連工事が旺盛で、ビルトH形鋼の受注量は安定的に推移しているが、とくに2020年の東京オリンピックの1年ほど前から、鉄構業界にも需給の変化が生まれるものと認識している。

ビルトH形鋼製品の用途は、建築だけでなく、土木やプラント関連製品など幅広く、海外からの注文も不定期ながら増加傾向にある。こうした情勢分析を今後も行つたうえで、用途別では建築以外で土木、プラント、工作機械向けで受注体制を確立できればと考えている。また、将来的には海外案件も視野に入れていきたい。

これまでの方針を継承し、常識にとらわれないよう、今後も常に顧客の立場での行動を実践し、次の成長につなげていきたい。

第3工場

溶接ロボットが活躍

一次加工を集約し、二次加工も充実

第3工場は2005年7月に開設された。ガス切断（レーザー、プラズマ）、BH基本加工、一次加工、溶接ロボット活用による二次加工まで手掛けている。

1・第2工場で実施していた一次加工ラインを集約。また、第2工場から、小板加工のガス切断ラインも移設した。

ライン、レーザー切断ライン、塗装ヤードの増築や製品ヤード開設など次々に敢行。

そして、梁・柱加工専用の溶接ロボットを新設して二次加工もスタートさせている。

同工場への大がかりな設備投資は05～07年の間に実施した。

具体的には、梁・柱加工専用の溶接ロボットや多層盛溶接ロボット設置のあと、NCプラズマ・ドリル搭載切断

この塗装ヤードは建屋面積940平方メートルあり、全天候での塗装作業が可能だ。09年には、梁加工専用マ

ーキングロボットも設置。これは「前工程の段階で、スリール孔や補強プレート用の部位に対するマ

ーキングロボットの効率化を狙い」（三木社長）に設置したものの。これによって、異形BH

専用の溶接ロボットや多層盛溶接ロボット設置のあと、NCプラズマ・ドリル搭載切断

の溶接ロボット2台が、梁加工専用として使えるようになり、梁加工量が飛躍的に伸び、ファブへの貢献度をさらにアップさせること

につながついていった。第3工場を開設した05年はHグレード認定を取得する

などの、同社にとっては一つの転機を迎える。

ビルトH形鋼製作企業であるのに、どうしてHグレード認定が必要だったのか。これは顧客側から「ビルトH形鋼は本来、鉄骨ファブ加工工程の一部であり、当社が取得することで、顧客から見れば、外注管理基準が適用しやすい」（同）というニーズがあつたためだ。

認定取得に加え、梁加工製品を顧客へ供給することにより、顧客満足度もアップ、第3工場の付加価値向上につながついていく。

その後、12年には平板開先・フェーシング加工装置、BH手組立ラインの一部を第1工場から移設、H形鋼用1300タイプの切断機を更新した。

13年にH形鋼用高速ウェーブ開先加工装置などを新設し、ビルトH形鋼の特殊サイズなど一次加工へのニーズにこたえる体制を整える。

厚板調達、素材製作から梁などの製品製作まで、一貫加工であり、横持ち費用の削減によって経済性とより確実な納期の追求を行っている。

直近のこの2年間では、各工場の開先加工機を同工場に集約。一次加工の充実と効率化を図っている。そのほか、梁溶接ロボットの増設、レーザー切断機、一次加工用の孔あけ機、切断機、ショットブラスト機も更新。

今後の投資計画では、縦型開先加工機、H形鋼開先加工機、ドリルマシンの新設やNC機の更新などを予定している。



梁・柱溶接ロボット装置



イージーリング加工装置



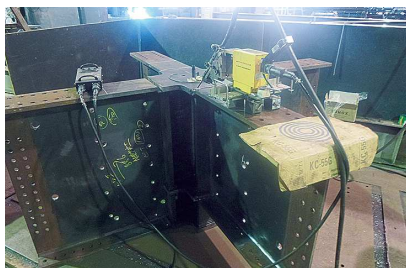
Hウェブ開先加工装置



ドリルマシン



バンドソーマシン



多層盛溶接ロボット



H形鋼スケラー

ビルトH形鋼製作能力 「一貫生産管理システム」の流れ

(材料手配)

ロスの少ない工事引当(ロール)材の発注により、経済性の高いビルトH形鋼を提供するとともに、自社使用(プロパー)材の常時保有により、顧客からの短納期の要望に対応しており、鋼板の入庫時には、塗色識別とバーコード貼り付けによる材質、所在管理を実施し、全工程を集中管理、高

品質と効率を実現している。

(入庫)

一般的な陸送に加え、玉野工場私有岸壁を用いて長さ22㍎、幅4㍎の原板を入庫可能。板継ぎ工程の省略による長尺・幅広BHのコストダウンを実現している。

(溶断)

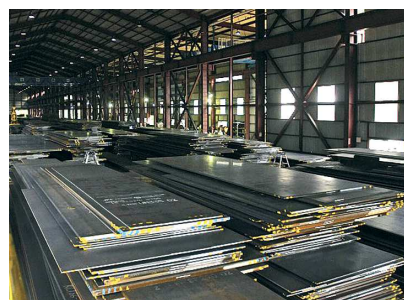
次工程の組立作業を正確に進めるためにも高品質な切断精度が要求され、製品の特性に合わせて、ガス切断装置、レーザー切断装置、プラズマ切断装置などを使い分け、顧客のニーズに対応している。

(板の加工)

厚肉BHを製作するためウェブシーム方向の開先や逆歪から現場溶接用のフランジウェブ小口開先の加



多種多様なBH製品に対応



鋼板在庫常時2~3万ト

工、異形BHを製作するための曲げ加工、板継ぎなど、BH組立後に困難な加工を板の状態で行っている。

(組立)

組立機には組立溶接を行

第2工場

第2工場は、2001年1月から、本格的に稼働しており、鋼板材料を一次受入し仕分する。倉庫機能が充実しており、製品置場や二次加工場として活用されている。

設立当初は、小板加工専用のガス切断ラインを有していたが、05年には第3工場へ移設している。

今年3月には、製品ヤードを50㍎延長し、4月には2・8㍎の片門クレーンも

いながらフランジに逆歪加工を施すものと、逆歪加工は施さないものの2タイプがあり、これまでの施工実績に基づき、溶接時の傘折れを逆算し使い分けている。特注によるフランジ幅違い、ウェブの偏心などにも対応しており、手組立のノウハウと合わせて、高度な組立精度を実現している。また、垂直／水平ハンチ、アーチや船底などの形状については、手組みにより対応が可能。

(溶接)

サブマージアーク溶接と半自動溶接を中心に溶接を行っている。サブマージアーク溶接に関しては自社開発のガルウイング、バッファロー高速自動溶接装置などにより、効率化と品質の安定化を図っている。

溶接は気温・湿度などにより影響を受けやすく、オペレーターには知識が必要。年に1度、社内で溶接コンテストを行って、オペレーターのレベル向上を図っている。

(仕上げ)

加圧矯正、加熱矯正、スパッタ等除去、精密切断等を実施。

(製作能力)

BHやBTなど溶接形鋼の製作において、大型から小型、ストレート・異形など多様な形状に対応した設備を保有し、これが強みになっている。また、継続的な製作設備の増強および更新を行っており、より高い品質と経済性、より短い納期に対応できる体制を整備している。

設置。

現在の加工状況は、1・2・5㍎の短尺材や一部異形サイズが中心となっているが、BH仕口加工へのニーズが高まっているため、近々、第1工場から当該加工用の設備一式を第2工場へ移設し、加工をスタートさせる。

レーザー切断機やプラズマ切断機の設置は「BH製作の前工程である溶断部門のより一層の効率化を図り、切板販売量の強化を目的としたもの」(三木社長)。

第5工場

第5工場は、2010年8月から稼働を開始。おもに最新鋭のレーザー切断、プラズマ切断、ジャストイ

第5工場は、2010年

ト加工量は現在、月間200~400㍎程度で推移しており「顧客ニーズの高まりから、設備を導入し、新



スプライス自動加工ライン

玉野工場・玉野第2工場

専用岸壁を保有

玉野工場は2013年6月、玉野第2工場は14年9月に開設。同工場は当時、13年5月に操業を停止した三井物産厚板加工の工場建屋と一部設備を一括購入し、稼働させている。

これまで、第1工場など4つの工場を有していたが

「すべて内陸部に位置している。母材やBHの長尺・幅広製品への対応強化のため

めには、岸壁を備え、海上輸送の効率化を図っていくことが最大の課題。立地条件も含めて、リサーチするなかで購入が決まった。これによって、鋼板の陸送制限が回避されることとなった」（三木社長）と当時を振り返る。

板用開先加工機（第3工場から移設）などを保有し溶断加工からスタート。その後、BH加工用のサブマージアーク溶接機、組立機、矯正機などの設備を導入し同年10月からBHの生産を本格的に開始した。

同工場は天井クレーン30

同工場では、一部の既存設備に追加して新規購入したレーザ切断機やプラズマ切断機、平

トタイプ2台、4・8トタイプ4台を有し、岸壁に30トの水切りクレーンを備えた2000トクラスの船舶横

付けが可能で同クレーンと工場の間にある公道地下にレールを敷き、材料、製品の搬入に活用。

産ラインを延長して生産量の増加を図った。

ストリートBHについては、長さ22層まで、板継ぎ

設備投資に至った」（同）という。

第2工場にはプラスマ・ガス兼用切断機1台が新設

海上輸送の実現で大型サ
イズの鋼板から製作でき、
歩留まり率が向上、遠隔地

なしで製作可能となっており、経済的な長尺BHの提供を実現している。

への輸送なども含めて、相
当なコストダウン対策を
実現するなどの特徴を持つ。
要望されるサイズ、長さの

その後、天井クレーン5台や横持ちロス解消のため、最大積載量20tが可能なたてり台車を1台新設。

BHを提供可能となる。

次に、玉野第2工場。

同工場内では、当時板継ぎ加工も行っていたが、工場隣に板継ぎ専用の加工場を14年秋に建設。板継ぎ加工設備を移設後、その空いたスペースには、BH生

「玉野工場内で溶断からB
Hまですべての加工を実施
する予定だったが、溶断分
野でのきめ細かな用途まで
対応していくため、小板加
工の専用化が必要と判断し

ーク溶接ラインの延長、安
全通路確保目的のための下
屋建設や工場モニタリング
システムの導入、外構工事
などを実施していく予定だ



公道地下にレール 材料・製品の搬入出がスムーズ



専用岸壁を備える

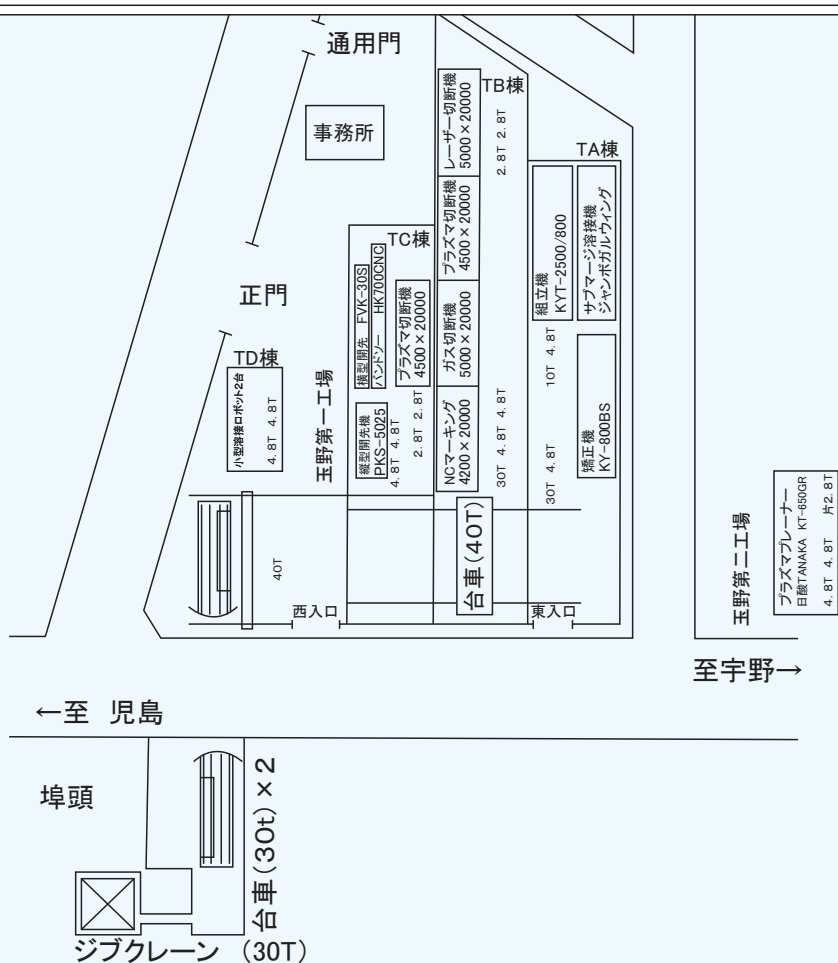


ジャンボ・ガルウィング溶接装置



バッテリー台車を活用

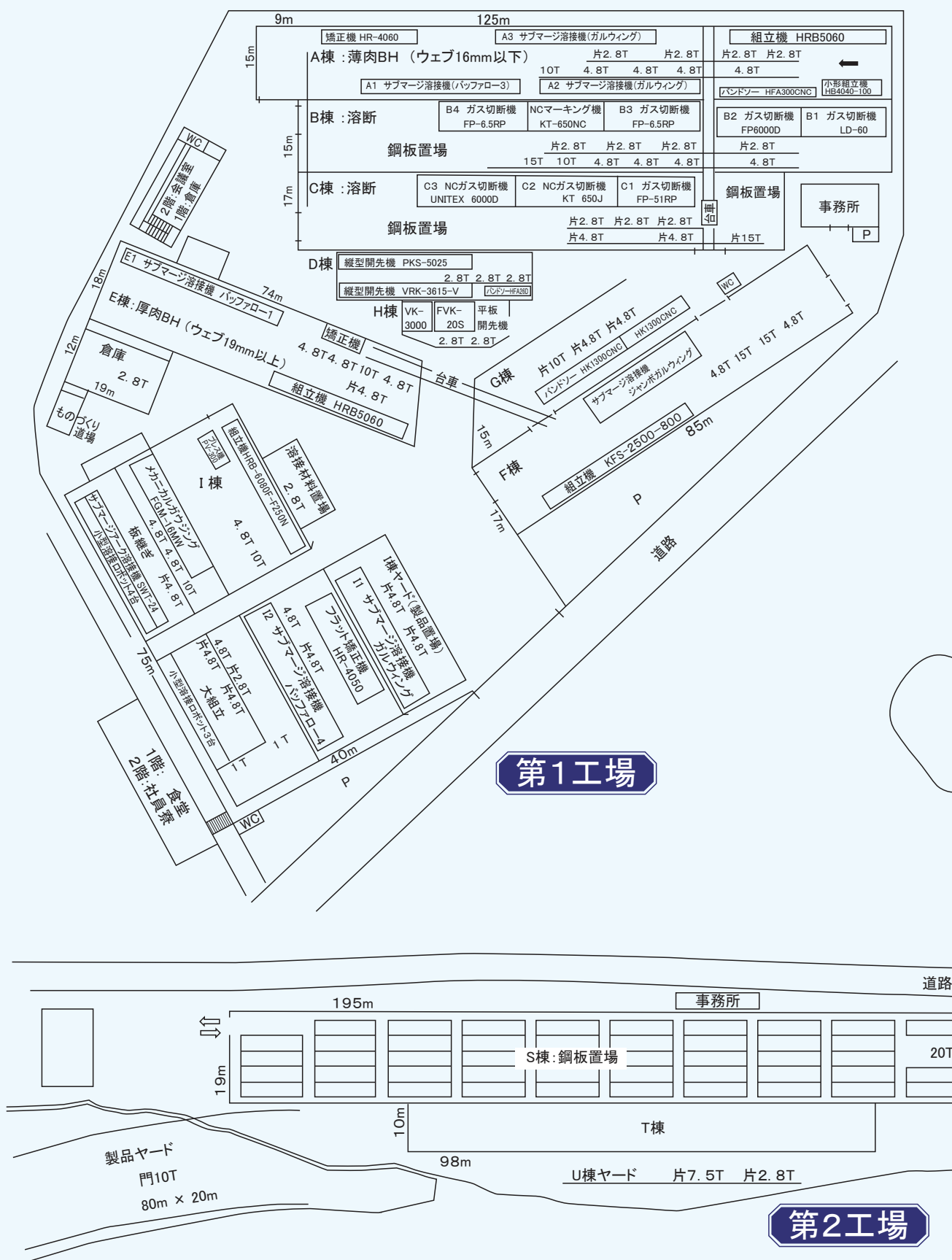
株式会社 桂スチール 玉野工場 配置図および設備能力



溶断	ガス切断	板厚 切断定盤	6～150mm 5000×30000mm	NCマーキング装置 ガス切断装置 ガス切断プレーナー	1 1 2
	プラズマ切断	板厚 切断定盤	6～50mm 3000×30000mm	NCプラズマ切断装置	2
	レーザー切断	板厚 切断定盤	4.5～19mm 3000×30000mm	NCレーザー切断装置	1
切板加工	孔明	板厚 孔径	6～50mm φ13～36	ホルソー 縦型開先加工装置	5 1
	Wシーム機械開先	最大板厚 高さ 長さ	～80mm ～2300mm ～15000mm		
BH基本加工	機械組立	せい F幅 F厚 W厚	200～2500mm 150～800mm 6～100mm 6～80mm	逆歪先行組立装置	1
	手組立	サイズ	150×150～3000×1500mm		
	板継口ロボット溶接ライン	板厚 F・W幅	12～100mm 150～3000mm	小型溶接ロボット	2
	自動溶接(SAW)	せい F幅 F厚 W厚	150～2500mm 200～800mm 6～100mm 6～80mm	サブマージアーク溶接装置	1
	機械矯正	せい F幅 F厚	200～2500mm 100～800mm 6～60mm	歪矯正機	1



株式会社 桂スチール 岡山工場 工場配置図



株式会社 桂スチール 沿革

1985年[昭和60年]	5月	株式会社桂スチール設立創業(岡山工場〈A・B・C棟〉新設)
1989年[平成1年]	2月	D棟新設 変形BHライン稼動
	8月	広畑工場開設
1990年[平成2年]	8月	E棟新設 厚肉BHライン稼動
1991年[平成3年]	11月	F棟新設 変形BH及びBOX柱製作ライン稼動
	12月	社員寮新築
1992年[平成4年]	11月	広畑工場閉鎖、岡山工場へ合併
1993年[平成5年]	2月	G棟新設 ショットブラストライン稼動 / C棟建屋、D棟建屋延長
1996年[平成8年]	5月	H棟新設
1997年[平成9年]	3月	鋼構造物製作Mグレード認定工場取得
1998年[平成10年]	1月	ISO認証取得活動キックオフ
1999年[平成11年]	8月	E棟建屋延長 / 11月 事務所新築
	12月	A・B・Cの各棟建屋延長
2000年[平成12年]	8月	ISO 9002 証取得 / 12月 第2工場 (S棟)新築
2001年[平成13年]	1月	第2工場及び物流センター稼動
	2月	第1工場D棟ガス切断ラインを第2工場S棟へ移設
	8月	第2工場 S棟一次加工ライン稼動
	9月	第2工場 T棟増築 / 第2工場 T棟二次加工ライン稼動
	10月	第2工場 T棟クロス加工ライン稼動
2002年[平成14年]	3月	第2工場 T棟1000tプレスライン稼動
	5月	第2工場 U棟製品ヤード新設
	8月	第1工場 A・F棟ガルウイング溶接ライン稼動
	9月	多層盛溶接ロボット導入
	10月	第1次基幹業務システム稼動
2003年[平成15年]	8月	ISO9001認証取得 / 11月 第2次基幹業務システム稼動
2004年[平成16年]	9月	第1工場I棟新設 / 第1工場厚生棟新設
	10月	第1工場 I棟水平隅肉ライン稼動
	11月	第1工場 F棟 一次加工ライン再稼動(リプレイス)
2005年[平成17年]	2月	鋼構造物製作Hグレード認定工場取得
	7月	第3工場 (MA ~ ME棟)開設
	9月	第3工場 MD棟増築 / 一次加工ラインを第1・第2工場より第3工場MD棟へ移設 / ガス切断(小板)ラインを第2工場より第3工場MB棟へ移設
	11月	第3工場 梁・柱大組溶接ロボットシステム稼動
	12月	第3工場 NCプラズマ・ドリル搭載型切断ライン稼動 / 第3工場NCレーザー切断ライン稼動
2006年[平成18年]	2月	第3工場 MF棟(塗装ヤード)増築 / 第3工場 MB棟プレートドリルマシン稼動 / 第3工場 MC棟仕口溶接ロボットシステム稼動
	3月	第1工場 F棟ジャンボ・ガルウイング溶接ライン稼動

||||| 特集:桂スチール創立30周年 || PRのページ |||

岡山工場(第1, 第2, 第3, 第5工場)設備能力

溶断	ガス切断	板厚 切断定盤	6 ~ 150mm 5000×30000mm	NCマーキング装置 NCマーキング&ガス切断装置 ガス切断ブレーナー	1 4 5
	プラズマ切断	板厚 切断定盤	6 ~ 50mm 3000×27000mm	NCプラズマ切断装置	5
	レーザー切断	板厚 切断定盤	4.5 ~ 19mm 3000×27000mm	NCレーザー切断装置	3
切板加工	スプライス自動加工	板厚 サイズ	6 ~ 50mm 500×900mm	NCスプライス自動加工ライン NC超硬ドリルマシン	1 1
	孔明	板厚 孔径	6 ~ 100mm φ13 ~ 100	NCドリルマシン ショットブラスト装置 縦型開先加工装置	2 2 3
	Wシーム機械開先	最大板厚 高さ 長さ	~ 80mm ~ 2300mm ~ 15000mm	横型開先加工装置 メカニカルガウジング装置 プレスマシン	4 1 3
	F機械開先	最大板厚	6 ~ 60mm	NC旋盤	1
	ショットブラスト	板幅 長さ	~ 1000mm 400 ~ 5000mm	円型開先機 CNC3軸加工機	1 1
	円型切削	加工外径 加工内径 板厚	φ162 ~ 941mm φ390 ~ 990mm 19 ~ 60mm		
	曲げ加工	板厚	6 ~ 40mm		
BH基本加工	機械組立	せい F幅 F厚 W厚	200 ~ 2500mm 150 ~ 800mm 6 ~ 100mm 6 ~ 80mm	逆歪先行組立装置 溶接形鋼組立装置	5 1
	手組立	サイズ	150×150 ~ 3000×1500mm		
	板継ロボット溶接ライン	板厚 F・W幅	12 ~ 100mm 150 ~ 3000mm	小型溶接ロボット	13
	自動溶接(SAW)	せい F幅 F厚 W厚	150 ~ 2500mm 200 ~ 800mm 6 ~ 100mm 6 ~ 80mm	サブマージアーク溶接装置 (溶接ライン=全長24m×16ライン)	8
	機械矯正	せい F幅 F厚	200 ~ 2500mm 100 ~ 800mm 6 ~ 60mm	歪矯正機	6
一次加工	孔明ライン	せい F幅 F厚 W厚 W厚 孔径(F・W共)	150 ~ 1500mm 75 ~ 800mm 6 ~ 100mm 6 ~ 50mm φ15 ~ 30.5	NC超硬ドリルマシン	2
	切板ライン	せい F幅 F厚 W厚 切断角度	150 ~ 1500mm 75 ~ 800mm 6 ~ 100mm 6 ~ 100mm 0 ~ 45度	バンドソーマシン	6
	ウェブ小口開先	せい F幅 F厚 W厚 長さ	300 ~ 1500mm 100 ~ 500mm 9 ~ 50mm 6 ~ 32mm 150 ~ 1500mm	開先加工装置	2
	開先ライン	せい F幅 F厚 W厚	F内寸182 ~ せい1500mm 100 ~ 800mm 6 ~ 75mm 6 ~ 70mm	開先加工装置	5
	スケーラーライン	せい F幅	264 ~ 1500mm 150 ~ 700mm	スケーラーマシン	1
	ショットブラスト	H形鋼	~ 1600×800mm	大型ショットブラスト装置	1
二次加工	自動マーキングライン	せい F幅 長さ スリーブ孔板厚 スリーブ孔径 最大重量	550 ~ 1500mm 150 ~ 700mm 4000 ~ 15000mm 6 ~ 19mm φ50 ~ 800 15000kg	自動マーキング・プラズマ切断ロボットシステム	1
	梁・柱ロボット溶接ライン	せい F幅 長さ 最大重量	300 ~ 1500mm 200 ~ 600mm 3500 ~ 制限なし 15000kg	梁・柱大組ロボットシステム 梁溶接ロボットシステム 仕口溶接ロボットシステム	1 4 1
	仕口ロボット溶接ライン	せい F幅 F厚 W厚 最大重量	400 ~ 1100mm 100 ~ 400mm 9 ~ 40mm 6 ~ 40mm 1800kg		
	塗装ライン	建屋2棟		超高压洗浄機	2



この速さ、驚異的。



NEW

ドリルマシン
CSDⅢシリーズ

加工寸法

- 1050タイプ
最小 W150×H75mm
最大 W1,010×H500mm
- 1350タイプ
最小 W150×H75mm
最大 W1,310×H500mm

大東精機

検索

くわしくは、弊社ホームページに掲載しております。

大東精機株式会社

本 社 〒660-0832

兵庫県尼崎市東初島町2-26 TEL 06-6489-1202 FAX 06-6483-2095

営業所 北海道・東北・北関東・宇都宮・東京・名古屋・大阪・広島・福岡・台北・シカゴ

TAKEDA

大径・高速・一発

ABM-1530GB-ATC

多機能自動ドリルマシン

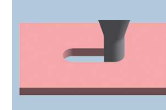
- ワーク寸法
最大 1500mm × 3000mm
- ホルダー形状
BT50
- 回転速度
最大 3000 min⁻¹
- 主軸
7.5/11kW (連続 / 30 分定格)
AC スピンドルモータ



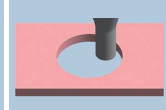
■加工例

■ポケット加工

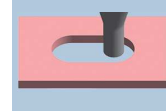
直線長穴



円穴

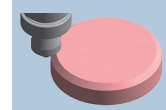


トラック

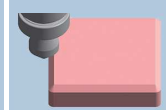


■面取り加工

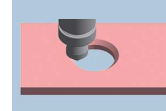
円外周



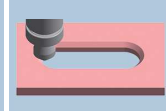
四角外周



円内周



トラック内周



※加工内容により別途打合わせが必要な場合があります。



タケダ機械株式会社

本社：〒923-1101 石川県能美市栗生町西 132
 TEL 0761(58)8211 URL <http://www.takeda-mc.co.jp>
 FAX 0761(58)6861 E-mail hokuriku@takeda-mc.co.jp

営業所

仙 台 TEL 022(388)8545 北陸 TEL 0761(58)8211
 北関東 TEL 027(253)7907 大阪 TEL 072(727)3401
 東 京 TEL 044(853)1521 広島 TEL 082(871)1161
 名古屋 TEL 052(891)2422 九州 TEL 092(571)6980

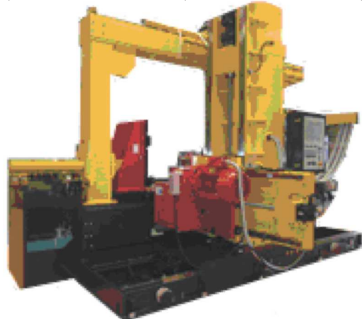


株式会社ハタリー

高精度高速フェーシングマシン(サーボ仕様)

FMA-1005SI FMA-1205SI FMA-1505SI

加工範囲 ○/□300~1000 ○/□400~1200 ○/□400~1500



ボックス柱フェーシング加工に適しています。
又、耐震・免震構造のベースプレート溶接歪みの
修正・加工を可能にした最新鋭機です。
コラム材の開先加工も可能です。

耐久性に優れ、メンテナンスフリーで長く使って頂けます。

高精度高速平板開先加工機

FKV-30S



一工程加工長 3000mm
開先角度 上カッター 0~80° 無段階
下カッター 0~60° 無段階
加工速度 100~700 無段階

切削角度・速度の自由設定で

最適加工が可能。

事業本部：〒811-4213

福岡県遠賀郡岡垣町糠塚365

TEL:093-282-5731 FAX:093-282-5400

E-mail: info@hataly.co.jp

http://www.hataly.co.jp

関東営業所：TEL:048-620-2451 FAX:048-620-2451

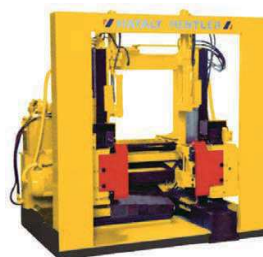
大阪営業所：TEL:0979-67-7731 FAX:0792-67-7732

九州営業所：TEL:093-282-5731 FAX:093-282-5400

**鉄骨加工設備のローコストプランニングを提案し、
貴社のイニシャルコストを抑えることができます。**

**一次加工ライン、機械据付等は
弊社にお任せ下さい。**

中古機械も取り扱っております。
不要機械の買取、機械のメンテナンス等も
行っております。



(株)ハタリー製 HMS-700NS



(株)ハタリー製 HQB-1055NW



株式会社機 設

代表取締役 宇佐美 正則

〒808-0109

福岡県北九州市若松区南二島2-27-21

TEL(093)701-3726

FAX(093)791-4606

URL: http://www.kisetsu.jp E-mail: info@kisetsu.jp

株式会社アマダ、株式会社アマダマシンツール、株式会社ハタリーの指定代理店です。

KOMATSU二次元レーザー加工機
TLX series

厚板長尺ワークを対象に開発し
長時間の安定加工を実現!

TFPL
TWISTER BLADE series

独自開発のトーチと電源で
高性能・高機能
世界最高の安全環境を実現!

**コマツ産機株式会社**

〒923-1101 石川県能美市栗生町西 705-1
TEL: 0761-58-4417 FAX: 0761-58-4411

多層盛溶接ロボット

ISHIMATSU

小型で軽量
可搬型で据置不要
全自動溶接
高品質な仕上がり
1人で複数台使用が可能



石松

**長菱エンジニアリング株式会社**

<http://www.choryo-e.co.jp/>

電話 095-871-3973 FAX 095-871-6258

KUBO 久保工業株式会社

実績に基づいた技術で 橋梁、鉄骨部材製作の 省力化、効率化をサポート

溶接H形鋼矯正装置



ビルトH形鋼の組立・溶接・矯正
反転・搬送などに関する
設計・製作・据付まで



摩擦面の黒皮ハギに!
【鉄骨ボルト接合面発錆剤】
サビ太くん

本 社/〒850-0067 長崎市小浦町 20 番地
TEL: 095-865-1111 FAX: 095-865-1118
小江工場/〒851-1133 長崎市小江町 2734-4
TEL: 095-814-3000 FAX: 095-846-3000
琴海工場/〒851-3102 長崎市琴海村松町 511 番 1
(産業機械部) TEL: 095-884-0120 FAX: 095-884-3757
<http://www.kubo-ind.co.jp>

祝

株式会社桂スチール 様
創立 30 周年

私たち日本ホイストは、
55年前から運搬管理の合理化を
研究して参りました。
これからも、
『運搬管理の合理化による
社会への奉仕』に
“挑戦”していきます。



日本ホイスト株式会社
代表取締役社長 村上 正士

AMADA比類なき
高効率切断形鋼専用ブレード
“PROTECTOR”

激しい振動が生じる形鋼等を切断
したときのチップング・歯欠け
対策に主眼を置いて開発された
革新的なブレードです。

生産性向上設備投資促進税制対応機種

形鋼専用バンドソーマシン

H11000CNC

PROTECTOR の長所を
最大限に生かします。



切る
Cutting

商品の紹介ページに
リンクしています



Growing Together with Our Customers

株式会社アマダマシンツール

www.amt.amada.co.jp

〒259-1196 神奈川県伊勢原市石田200