

# 開先加工のご案内

タンクやパイプなどプラント向け製品の多くは溶接強度を高めるための開先加工を必要とします。山十佐野製作所では長年「ロール曲げの前（後）についでに開先を取ってほしい」といったご要望にお応えしてまいりました。培ったノウハウを活用し、現在では開先加工のみのご要望にもお応えしております。鉄やステンレスの他、アルミや銅などの非鉄金属、耐摩耗鋼、さらにチタン、インコネル、ハステロイ、ハイマンガン鋼といった難削材も加工実績があります。ぜひ一度ご相談ください。

## 板サイズ

手で持てるような小さな板から10mを超える大きな板まで様々なサイズに対応可能です。



t6x500x500



t9x1524x10081

## 開先形状

30°、35°、45°といった角度以外でも、任意の角度、任意の深さで加工いたします。



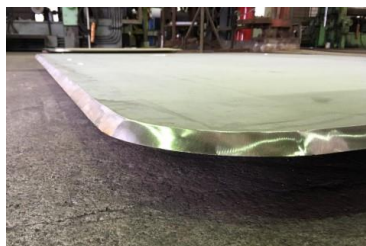
両面30° 開先



片面55° 開先

## 板形状

円弧部分の開先や、すでに曲がっている板の開先など、様々な板形状の加工に対応いたします。



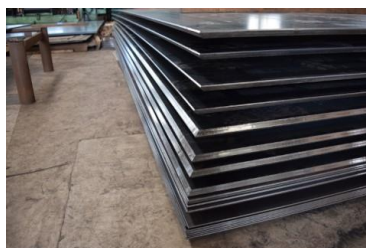
円弧部分の開先



曲がっている板の開先

## 材質

鉄、ステンレス、アルミ、銅、耐摩耗鋼、チタン、インコネルなど、様々な材質の実績があります。



SS400



インコネル600

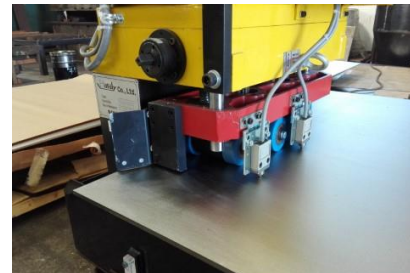


# 山十佐野製作所の開先加工技術

山十佐野製作所では様々な方法を使い分けて効率的な開先加工を行っております。  
長時間の重労働になりがちな開先加工を弊社にお任せいただくことで  
貴社の貴重なリソースを他の重要なことにお使いいただくことが可能です。

## 平板鋼開先加工機

曲げる前の平板の状態であれば、専用の平板鋼開先加工機を使って深さ25mmまで自動で削ることができます。10種類の角度のカッターを取り揃えておりますので、ほとんどのケースに対応可能です。



## ハンドベベラー

平板の状態で、開先の深さが4～7mmぐらいまでの場合にはハンドベベラーを使って加工いたします。任意の角度と深さに設定できるので、作業者の熟練度に左右されずに素早く加工することが可能です。



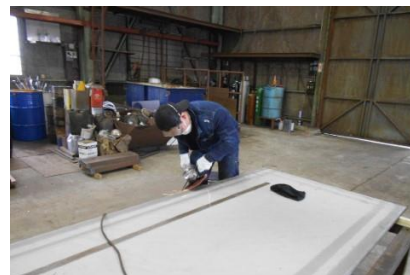
## 自動グラインダー

深さが25mmを超える場合や、平板ではなく曲がった状態で開先を取らなければならない場合には、自動グラインダーを使って加工いたします。例えば『端曲げ後につかみしろを切断し、その後に開先を取りたい』時などに便利です。



## グラインダー

特殊な角度であったり、円弧部分の開先であったり、どうしても他に方法が無い場合にはグラインダーで加工を行います。材質ごとに最適なディスクを研究し、最短時間で加工できるように努めております。



材料を弊社で調達する場合、板の切断時にガスやプラズマで開先を取ることもあります。  
コスト・納期・品質を考慮し、お客様にとって最適な方法での加工を心掛けております。



製缶・ロール曲げ加工

株式会社 山十佐野製作所

山十佐野

検索

