

冷間ロールフォーミングにて、 細く、長い製品を提供しております。

◆ロールフォーミングの特徴

ソロバンの駒の形状に似たロール金型で素材を挟みながら送り出す成形加工です。
連続的に曲げ加工を施すので、生産性、精度安定性が良好な加工方法です。
素材をコイル状に巻かれたものを使用することで、細長い一定断面の成形ができます。

ロール金型



材料(コイル材)

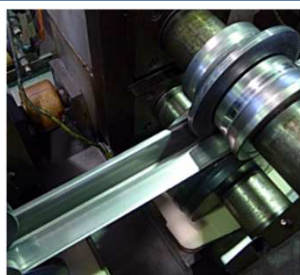


ロール成形機



材料がロール成形機を通ると徐々に形が変わります

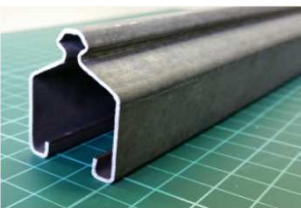
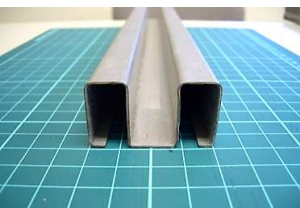
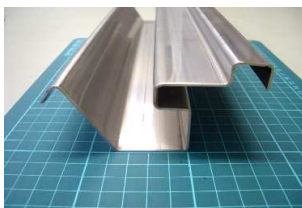
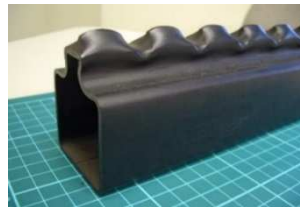
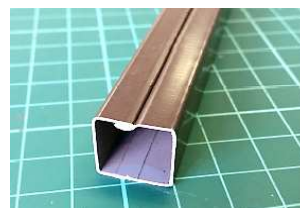
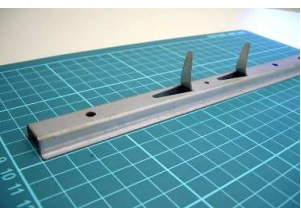
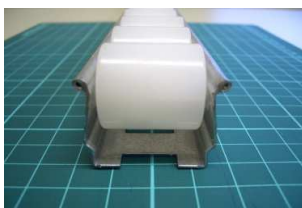
完成



◆弊社の得意な仕事

自社で用いるロール成形機は、社内製なので設備の投資が少なく済みます。
試作から量産に至るまで、市販性のない形状や高精度な加工が得意な会社です。
プレスブレーキ(バンダー曲げ)では、ロール成形の技術を活かした断面成形加工が得意です。
ロール成形品に付加する後加工や組立てに用いるプレス加工品製作、組立て、梱包作業まで。

◆製品・加工例(製作したい形状、ご相談下さい)



① 大滝成形工業株式会社

本社 〒124-0022 東京都葛飾区奥戸 4-13-16

茨城工場 〒300-2724 茨城県常総市古間木字上原 1748-1

山形工場 〒997-0403 山形県鶴岡市越中山字谷口 110

※お問合せは、茨城工場へお願い致します。 TEL 0297-42-8651 FAX 0297-42-8653