

【ブースNo】	【企業名】	【提案区分】
28	株式会社 稲垣工業	溶接

提案技術・提案製品

# 技術が光る！ 技能が活きる！ ステンレス材の高品質溶接

提案内容

～筐体を溶接で組み立てる～

方法①

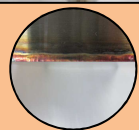
## TIG溶接 + ヘアライン仕上げ

●TIG溶接でステンレス材を溶接すると、焼け焦げ、溶接ビードができるため、溶接仕上げとヘアライン仕上げを行う。

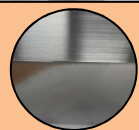
【仕上げ前】



【仕上げ後】



溶接部



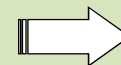
溶接部

ヘアライン仕上げをすることで接合部が目立つことのない製品が出来上がる

方法②

## YAGレーザー溶接

●溶接スピードが早く、熱ひずみ・溶接焼けが極めて少ないため、高品質な製品が出来る。



後処理不要



工程短縮



溶接部

後処理がほとんど不要で納期短縮に貢献

【開発進度】 H28.8現在  アイデア段階  試作/実験段階  開発完了段階  製品化完了段階

メ リ ッ ト	項目	コスト	質量	生産性/作業性	品質/性能	環境配慮	その他( )
数値		30% 低減	—	50% 向上	30% 向上	30% 向上	—

### <企業情報>

所在地	群馬県みどり市笠懸町阿左美1949-9
本社所在地	同上
海外生産拠点	—
資本金	1,000万円
従業員数	26名
認証取得	エコアクション21
主な事業内容	精密板金、各種溶接
主要取引先	(株)ミツバ、関東精機(株)、関東工業(株) (株)関東片倉製作所、(株)ジャムコ
担当部署・者	代表取締役 稲垣 和彦
電話	0277-76-5739
E-mail	info@inagaki-net.com
URL	http://www.inagaki-net.com

主な生産設備		
(名称)	(型式・能力)	(台)
レーザー・パンチ複合機	アマダ LC-2012C1NT 4' * 8' 対応	1
レーザー加工機	アマダ LC-2412β III NT 4' * 8' 対応	1
プレスブレーキ	アマダ FBDⅢ-1253NT 125t-3m	1
〃	アマダ HDS8025NT 80t-2500	1
〃	アマダ FMBⅡ-3613NT 36t-1300	1
3次元ソリッド板金CAD	Sheet Works for Unfold	1
2次元展開CADソフト	アマダ AP-100	3
TIG溶接機	ダイヘン 150A~500A	13
CO2溶接機	ダイヘン、パナソニック 190A~350A	7
CO2ロボット溶接機	パナソニック タワーズTA-1400 350A	1
YAGレーザー溶接機	日本ウェルディング PLS-P40	1
バリ取り機	エステーリンク メタルエステME-2307	1