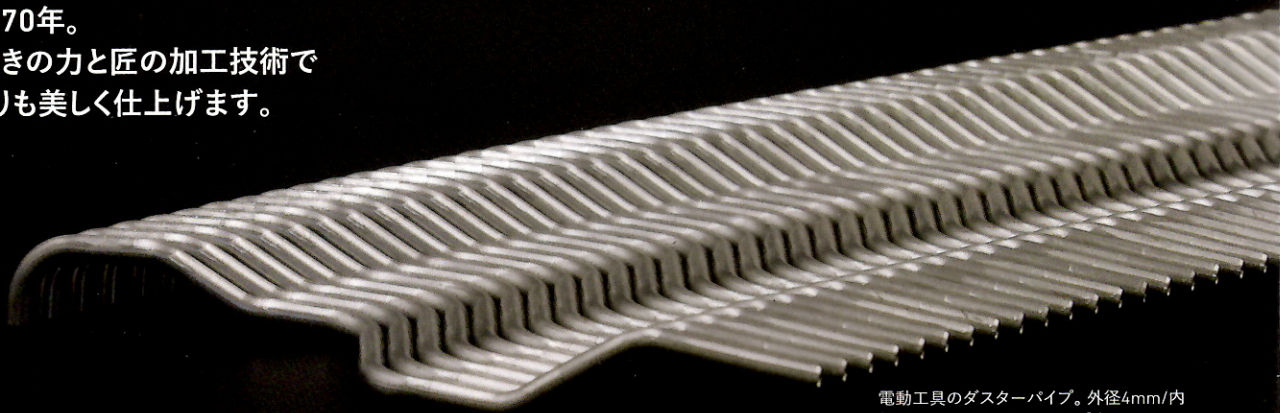


# パイプ加工の匠

金属加工一筋、70年。  
長年培った目利きの力と匠の加工技術で  
パイプをどこよりも美しく仕上げます。



電動工具のダスターパイプ。外径4mm/内径2mmのステンレスパイプを5/100mmの精度で立体的に7ヶ所曲げて、年間数千本を生産している。

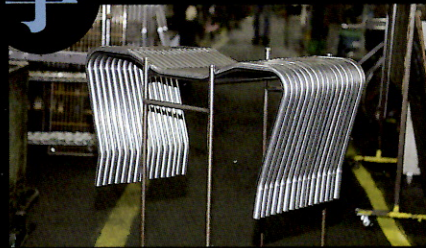
# キムラ工業の技

## 内側も美しく



求められる仕上がりを得るために、材料特性を考慮してパイプの仕入れ先から選定。加工条件にも気を配り、外側だけでなく、内側もしわやへこみがない美しいラインに仕上げます。

## 手間をかける



曲げの形状やパイプの板厚に応じて社内で芯金の削り出しや焼き入れを行い、0.1mm単位の繊細な調整をすることも。美しい形状を作り出すための手間と努力を惜しみません。

## 難加工から量産まで



高品質で均一な曲げを求められる量産はCNC加工機で、パイプ継ぎや難しいR形状など難加工は職人の手作業で。新旧の技術を織り交ぜて、あらゆるパイプ加工に対応します。

# キムラ工業の工程

## 準備



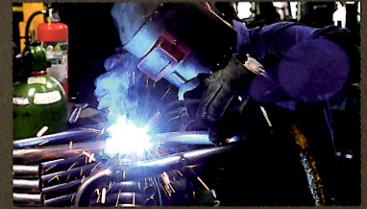
- 材料準備
- 切断
- 面取り
- 内部のゴミを飛ばす
- 全数拭き取り

## 曲げ



- 段取り
- テスト曲げ
- 測定
- 曲げ加工
- プレス加工
- 追加工

## 仕上げ



- 組付け
- 溶接
- ひずみ取り
- 表面処理
- 検査
- 出荷