

## 田川ローラー製作所 | ローター・シャフトなどの旋盤部品加工 加工実績



### スプロケットおよびギヤ

素材：SS・S45C・SUS 各種・AL 各種

ブランク材を製作し、外注にて歯切加工ご高周波焼入れ可能。

### 鏈輪或齒輪

材質：黒鐵・中碳鋼・各種不銹鋼・各種鋁材

先製作粗胚，外包廠商進行齒輪加工，可依需求作高週波熱處理。



### ガイドローラー

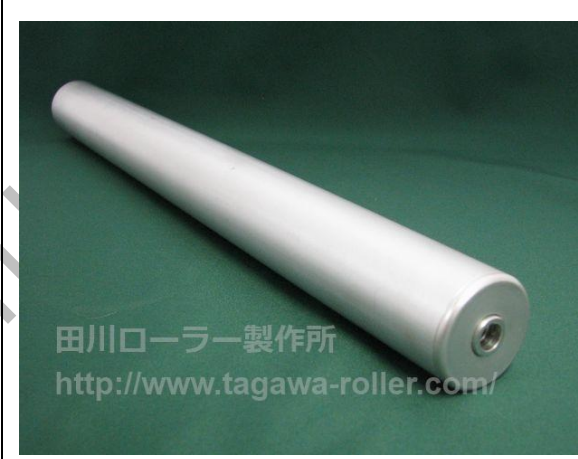
材質：SGP・STPG・S13A・SUS 各種・AL 各種

フレア加工、絞り加工、圧入、溶接 材料仕入から社内一貫体制で製品を納入致します。

### 導輪

材質：碳鋼・各種不銹鋼・各種鋁材

擴管加工、引伸加工、壓入、焊接，產品的材料從採購到出貨由本公司一貫作業完成。



### ローラー滑り台用ローラー

素材：AL 各種 SUS 各種 STPG

新規製作および交換ローラー製作致します。アルマイト加工対応。

### 滑軌滾輪

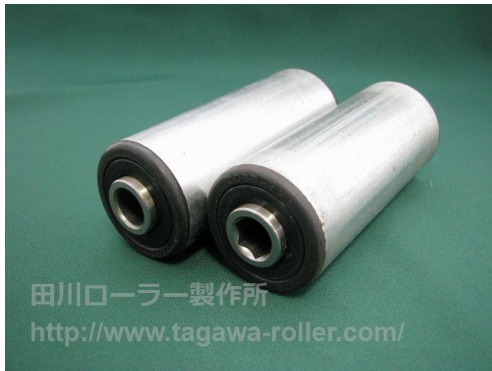
材質：各種鋁材・各種白鐵・碳鋼

新規格訂製或備品製作都可承接。可依需求做陽極處理。

掲載されている日本語説明文または写真に関する著作権は、原則として田川ローラー製作所に帰属します。

(c)Copyrights All Reserved.Tagawa Roller Co.,Ltd

田川ローラー製作所 | ローター・シャフトなどの旋盤部品加工 加工実績



田川ローラー製作所  
http://www.tagawa-roller.com/



田川ローラー製作所  
http://www.tagawa-roller.com/



田川ローラー製作所  
http://www.tagawa-roller.com/

**工業用ローラー業界：** 物流搬送・省力機械・農業・漁業機械・食品機械・ローラー滑り台

**素材：** SGP STKM13A SUS AL

**精度：** 使用用途によりお打合せ

**ロット：** 試作から量産品まで

大手コンベアメーカー様の全種類ローラーに対応。

省力機械ローラー及び各種搬送用ローラーの新規製作および修理

**工業用滾輪：** 運輸物流、省力機械装置、農業、漁業機械、食品機械、輸送帯滾輪

**材質：** 破鋼、低碳鋼鋼管、白鐵、鋁

**精度：** 可依用途訂製

**數量：** 打様、量産

省力機械滾輪及各種運輸物流用滾輪新規格製作或修理。

**液晶 ガラス搬送ローラー**

**材質：** SUS 各種 樹脂等。

この業界のローラーの特徴としましては、細くて長い。これらはほぼ外径を切削しますので、素材の曲り矯正とビビリ対策が肝です。市販のスローアウェイチップでは切削が厳しいのであらゆる場面でノウハウが必要です。φ57×3000mm オリング溝50ピッチ入のローラーでローラー外径オリング溝底で0.05mm 以内の円筒度、振れ交差、平行度のローラーを製作しております。

**運送液晶面板、玻璃用滾輪**

**材質：** 白鐵、樹脂

因此款滾輪の特徴為十分細長，有經驗者進行外徑切削加工，都會知道使用市面販售的拋棄式刀片來應對材料本身的彎曲以及震動是十分困難的。加工 Ø57x3000mm 的滾輪表面車削 50 距離的 O 型環槽，則要保持在圓筒度、偏擺度、平行度誤差 0.05mm 的水準。

**産業機械用シャフト**

**材質：** S45C

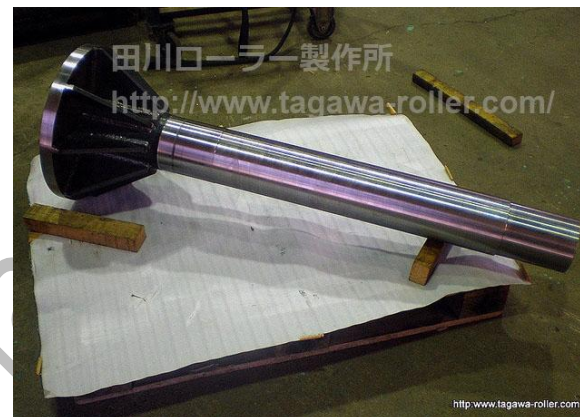
φ120×3890L のシャフトです。両端に軸受け用段加工があり、キー溝が同芯で5箇所切っております。長手方向に同芯でキー溝を切るとどうしても素材に反りが出てしまいます。弊社では曲がり矯正機があるので反りをなおしつつキー溝加工が出来ます

**工業機械用軸心**

**材質：** 中碳鋼

Ø120x3890L 軸心兩側做軸承加工處理，在五個同樣位置上切出鍵槽位置，但橫向加工會造成一定的扭曲，於是本公司備有彎曲矯正機可解決此問題。

## 田川ローラー製作所 | ローター・シャフトなどの旋盤部品加工 加工実績



### 紙・フィルム・印刷機械ローラー

素材：STKM13A SUS AL

精度：都度相談

新規製作および肉盛り修理 ゴムライニング、メッキ再加工、動バランス、静バランス承ります。

### 紙、薄膜、印刷機械滾輪

材質：低碳鋼鋼管、白鐵、鋁

精度：依顧客要求

新規格製作或修補橡膠墊片、電鍍加工、動平衡、靜平衡皆可承接。

ウレタンライニング ゴムライニング クラウン加工 ヘリカルライニング 溝入れ加工など、ご相談下さい。

PU 修補、補橡膠墊片、錐度加工、銑床螺旋加工、車溝加工、歡迎詢問。

### ドライブシャフト

材質：S25C 碳鋼

用途：フランジ部に別部品（たぶんファン）を接続し使用。

アピールポイント：フランジ・リブ・シャフトの3ピース構造で、回転トルクが大きいと予想される。溶接の後の仕上げ加工の為、フランジの歪に注意し切削。軸受部も同様

### 車用軸心

材質：S25C 碳鋼

凸縁部為其他配合加工

加工重點為：法蘭，補強肋及軸心三大部分加工時會產生相當大的扭力。所以在焊接後做最後一次車削時，注意法蘭及軸心部是否有保持平衡。

掲載されている日本語説明文または写真に関する著作権は、原則として田川ローラー製作所に帰属します。