



ROAD

OF

STEEL.

上野鉄工は、世界に誇る鋼の加工技術を磨き続けます

■ ご挨拶

私たちの創業は1965年。

製缶業・鋼製型枠製造からのスタートでした。

そして2003年。

長年培った技術・ノウハウをもとにレーザ加工に特化した体制へ移行。

新生・上野鉄工株式会社が誕生しました。

図面を読み、お客様が望まれている『モノ』は何なのかを理解する。

切断についても、ただ切るだけでなく、

使用目的に合わせてお客様のかゆいところに手が届く製品をお送りする。

たかがレーザ加工品、されどレーザ加工品。

私たちの製品にはそんな強い『想い』が込められています。

さらに、3次元レーザ加工機・6kwレーザ加工機など、

最先端の加工機械・技術を駆使することによって、

高品質な製品をローコストかつ短納期にてお届けすることを実現しました。

薄い『モノ』から厚い『モノ』まで。

加工についてお困りのことがございましたら、ぜひご相談ください。

社員スタッフ1人ひとりが技術の向上を日課とし、

『金属加工なら、上野鉄工!』とのご信頼に応えるべく、日々精進します。

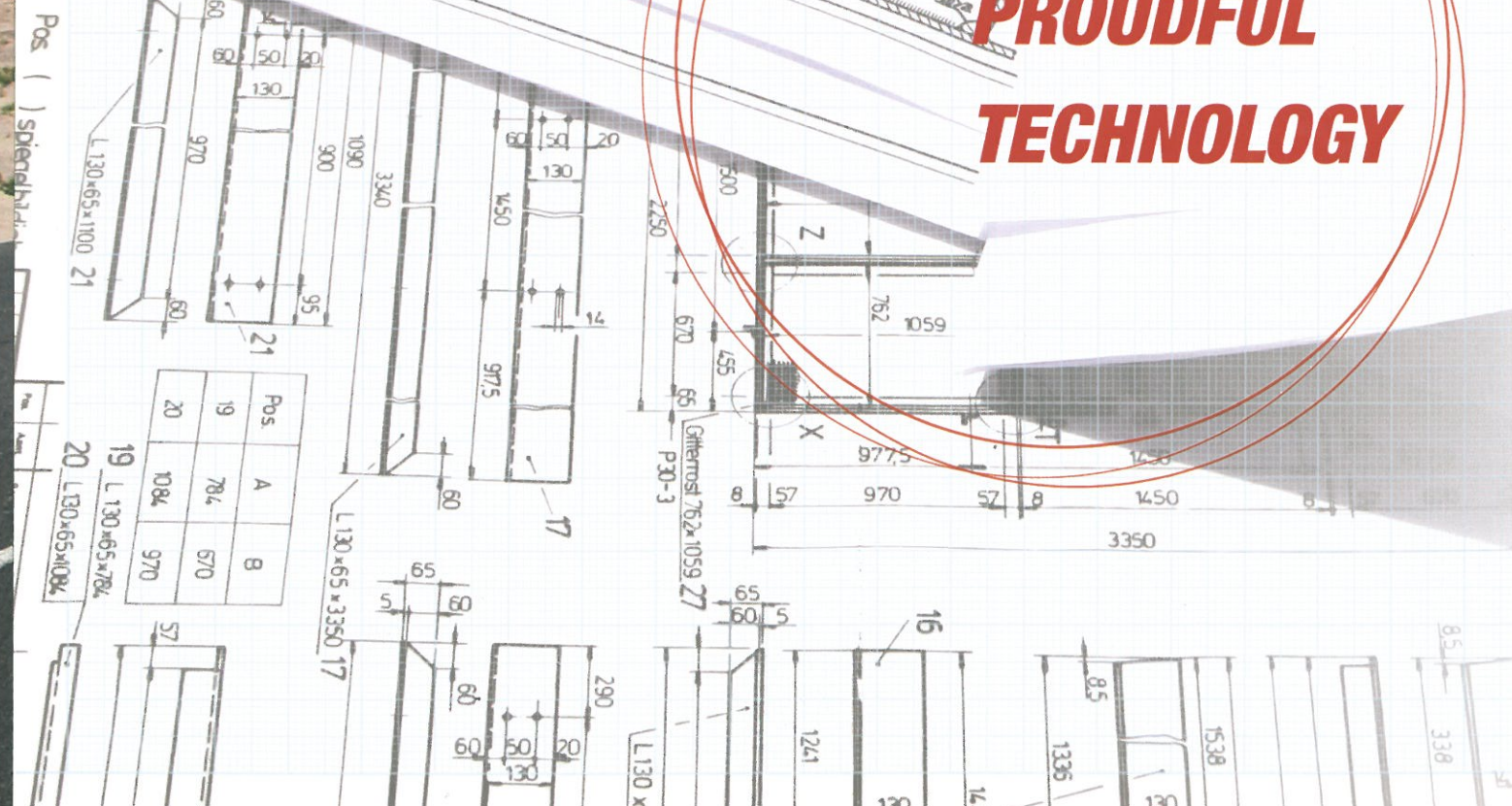
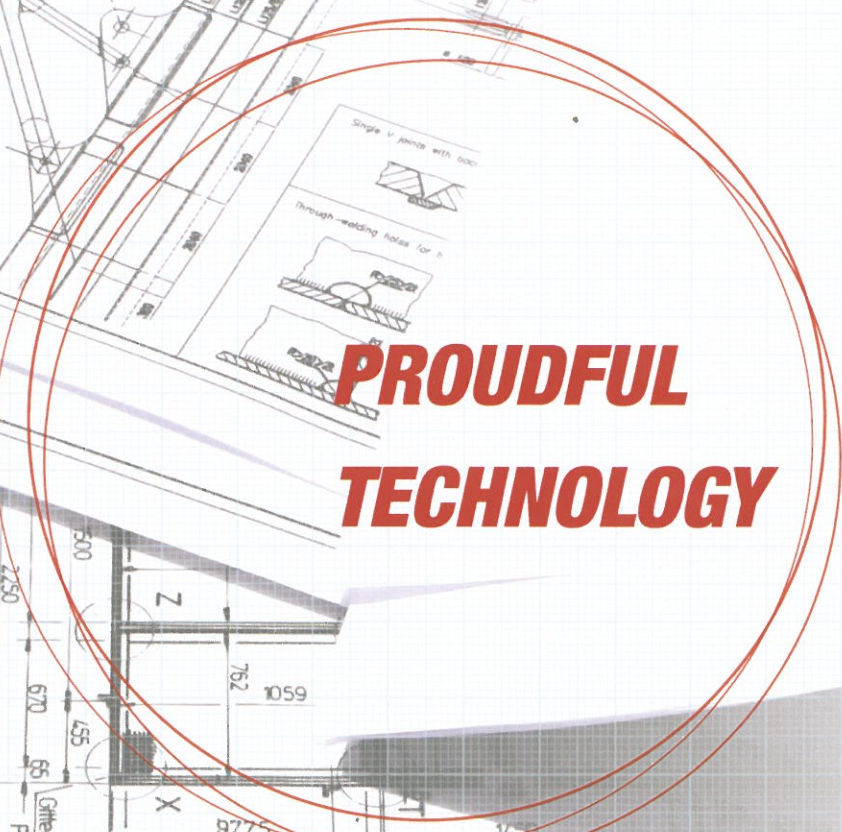
私たちは、お客様と共に金属加工の『道 (ROAD)』を極めていけるような

オンリーワンジョブショップを目指して走り続けます。

上野鉄工株式会社

代表取締役社長 上野 陽一

- GENERAL REQUIREMENTS OF PARTICULAR WELDED DETAIL
- (1) all loose ends of steel shall be removed from the frame
 - (2) the temporary frame cutting procedure should ensure that the resulting surface hardness is not sufficient to cause cracking
 - (3) if a permanent locking strip is used in making longitudinal butt welds, this strip should be continuous or made by welding two strips and these attaching the locking strip should also comply with the relevant class requirements
 - (4) all welds shall be correctly ground out or buried out in a satisfactory manner
 - (5) shop welds made solely in the assembly position



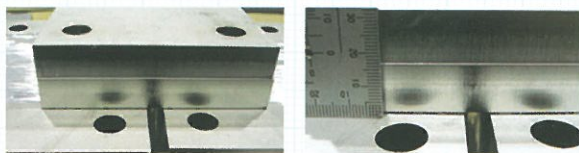
加工実績

上野鉄工 加工実績

検索

ステンレス材の加工『ブリリアントカット』

『ブリリアントカット』とは、機械加工普通仕上げ(▽▽: Rz25μm以下)相当の切断面粗さを実現するステンレス無酸化切断方法(※)です。機械加工分野への用途が拡大するばかりでなく、テーパ低減(最適焦点位置設定により、テーパ精度が向上)による後工程の削減、裏面での変色幅の低減による後工程の削減など、従来必要だったコストや労力をカットすることができます。



(※) 無酸化切断の効果

- 1.酸化膜の発生を防止できるため、切断面の粗さが低減
- 3.溶接性・塗装性に優れ、後工程が不要

- 2.切断面の硬化が小さく、後の研磨加工が容易に行える
- 4.耐食性に優れ、錆の発生無し

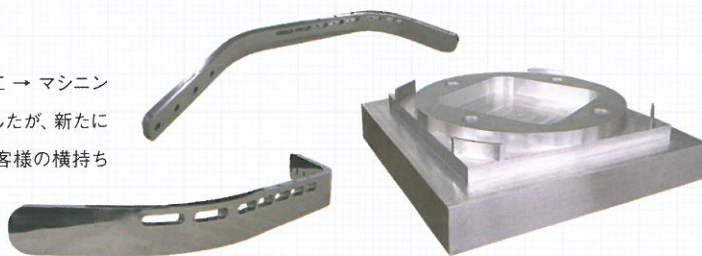
立体加工・アート加工『ステンレス球体』ほか

「ステンレス球体に模様が切りたい」というご要望がありました。レーザ加工はレーザ光とガスによる切断のため、球体での切断は不可能だと考えられていました。そこで私たちは、球体をまず半分に割り、半球での加工に切り換えて加工。当社の6軸制御による加工機ならではの動きがこのような立体加工も可能となりました。データ製作及び加工ジグには苦心しましたが、出来栄は非常に良いものになりました。このように、データさえあれば、どんなデザインにもご対応いたします。



『レーザ加工・機械加工・溶接・仕上げ』の一貫製作

加工事例はSUS304・22mmの研磨材料を『レーザ加工 → マシニング加工 → R曲げ加工 → マシニング加工(H7) → 仕上げ』まで当社で一貫製作。レーザ加工品を主に製造・販売しておりましたが、新たにマシニングセンタを導入することにより、当社で完成品までの製作が可能になりました。お客様の横持ちがなくなり、『コスト削減・納期短縮・高品質!』を実現。非常にお喜びいただいております。



最先端の設備紹介

上野鉄工 設備紹介

検索

2次元レーザ加工機「NXシリーズ」[HVP-40CF (4.0KW)]

作業スピードの速さ、連続使用に耐える安定性、操作する側の利便性を追求した操作性。必要条件がすべて整った2次元レーザ加工機です。注目すべきは、光沢と輝きのあるブリリアントカットが可能なこと。今までの切断面にはない鮮やかさ、キメの細かさを実現することで、

加工の用途が一気に拡大します。また、高出力を活かしてステンレス鋼で最大25ミリまでの加工が可能です。



3次元レーザ加工機「SPACE GEAR 510 Mk II」

パイプ・型鋼・絞り・鏡板等、今まで機械加工および手作業で行っていた加工を6軸3次元加工機を使用することにより、著しい生産効率の向上を提言いたします。



同時5軸マルチタスキング縦型マシニングセンタ [VARIAXIS 630-5X II T]



マシニングセンタにおける工程集約加工と複合加工を実現し、ワンチャッキングでの多面加工はもちろんのこと、同時5軸制御による多次元曲面加工も可能です。

高精度門形マシニングセンタ「BRIDGE center-10」

高い精度、剛性、生産性を徹底追及した門形マシニング機。熱変位や弾性変位方向に対し予圧を常に理想に保つ為、安定した高精度加工が可能です。



ACサーボプレスブレーキ「PAS 5012」



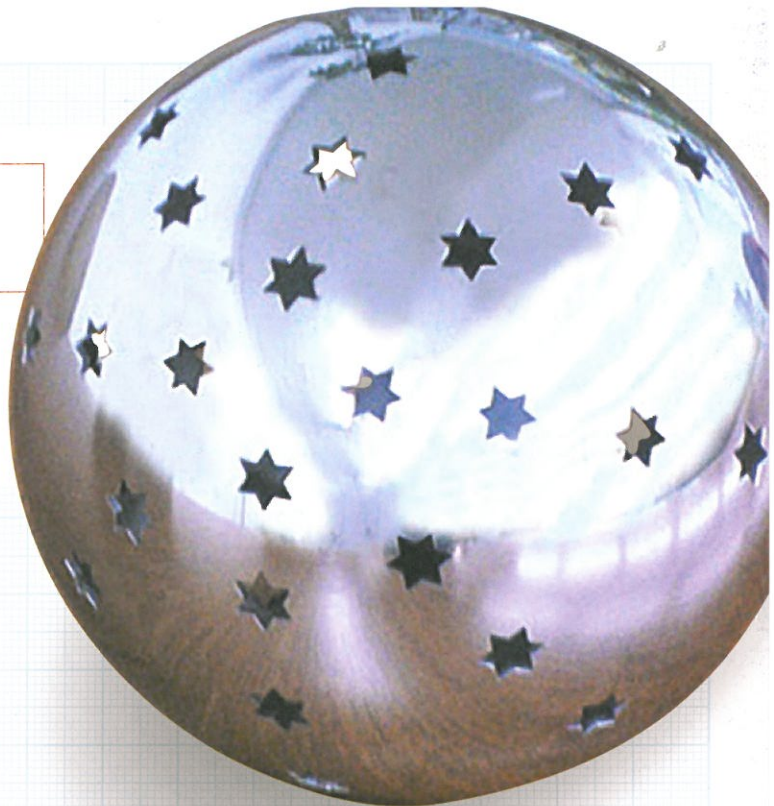
高生産性・高精密なプレスブレーキ。リピータビリティに優れたACサーボモータ駆動に加え、プログラム外段取環境を備えたことにより、精密な曲げ精度・スピード及びコスト削減が可能です。

設備機器一覧

| | | | | | |
|------------------|------------------------------|----|------------------|-----|----|
| 3次元・2次元CO2レーザ加工機 | 2.5KW (3048×1524) | 1台 | ACサーボドライブプレスブレーキ | 50t | 1台 |
| 2次元CO2レーザ加工機 | 6KW (3048×1524) | 1台 | 3次元・2次元CAD/CAM | | 3台 |
| 2次元CO2レーザ加工機 | 4KW (3048×1524) | 1台 | 2次元CAD/CAM | | 6台 |
| 門型マシニングセンタ | KITAMURA製 (X2540×Y1620×Z800) | 1台 | 溶接機 | | 2台 |
| 5軸縦型マシニングセンタ | MAZAK製 (X500×Y500×Z500) | 1台 | | | |

レーザー加工でお困りのことがあれば
ぜひ上野鉄工にご相談ください

- ▶ 納期でお困りのお客様
- ▶ 品質でお困りのお客様
- ▶ レーザ加工以外のご相談も承ります



■ 会社概要

社 名 上野鉄工株式会社
代 表 代表取締役社長 上野 陽一
所 在 地 〒566-0052 大阪府摂津市鳥飼本町5-1-45
創 業 1965年(昭和40年)4月1日
設 立 1989年(平成元年)4月1日
資 本 金 1200万円
事 業 内 容 鉄・ステンレス・アルミ・真鍮・チタンなどの2次元レーザー加工
立体・形鋼・パイプ等の3次元レーザー加工
機械加工全般、精密板金・溶接

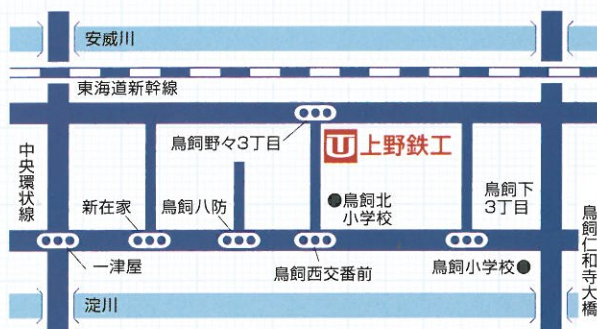
取引銀行 三菱東京UFJ銀行 十三信用金庫 京都銀行 池田泉州銀行
T E L 072-654-1551
F A X 072-654-3245
U R L <http://www.uenotekko.co.jp/>
E m a i l info@uenotekko.co.jp

■ 沿革

1965年(昭和40年)4月 創業
1968年(昭和43年) 有限会社設立
1989年(平成元年) 株式会社へ組織変更。現在にいたる
2007年(平成19年) 本社移転

■ 交通・アクセス

- ◎JR東海道線「茨木」駅
- ◎阪急京都線「茨木市」駅
- ◎大阪モノレール「南摂津」駅
上記各駅より
近鉄バス20・21系統に乗車、
「鳥飼八防」停下車、徒歩8分
- ◎JR「千里丘」駅
よりバスに乗車、
「鳥飼八防」停下車、徒歩8分



上野鉄工株式会社

〒566-0052 大阪府摂津市鳥飼本町5-1-45

 上野鉄工株式会社

〒566-0052 大阪府摂津市烏飼本町5-1-45

T E L 072-654-1551

F A X 072-654-3245

U R L <http://www.uenotekko.co.jp/>

Email info@uenotekko.co.jp

