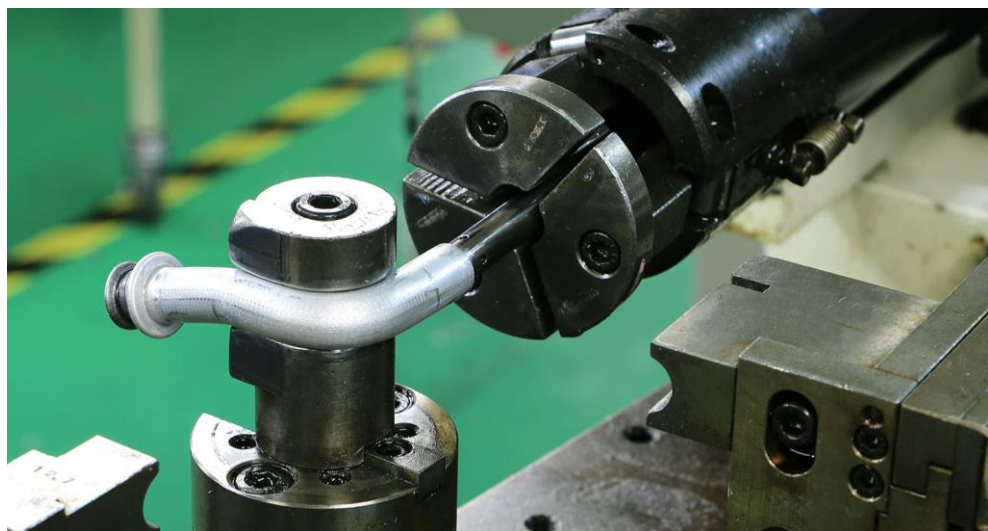




パイプ加工



試作1本～50万本/月の量産までパイプ加工のご要望を承ります。

主に軽自動車から建設機械などの車両用エアコン配管を生産しており、金属パイプの切断、プレス、曲げ、溶接、組立等の一貫加工が可能です。熟練が必要な手作業から、全自動一貫生産ラインで製造し、ご要望にそった高品質なパイプ製品をお届けいたします。

パイプ加工 製品例



カーエアコン用パイプ
(HVAC用配管)



ヒートポンプ給湯器用熱交換器



カーエアコン用パイプ
(冷媒配管HVAC)



カーエアコン用パイプ(冷媒配管)



アルミ継手

パイプ製品の対応実績

※範囲外でもご相談いただければ対応可能です

材質	アルミ	銅	鉄
外径	φ8～φ29	φ4.76～φ22	φ6
板厚	1.0mm～2.0mm	0.4mm～2.0mm	2.0mm
長さ	1000mm以下		
曲げ角	0～180°		

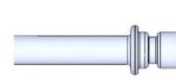
末端形状 加工例



TO(極小曲げ)
タイプ



軸シールタイプ



ろう付けタイプ



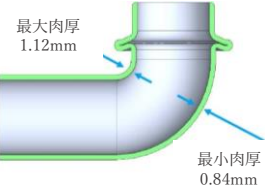
バルジビードタイプ



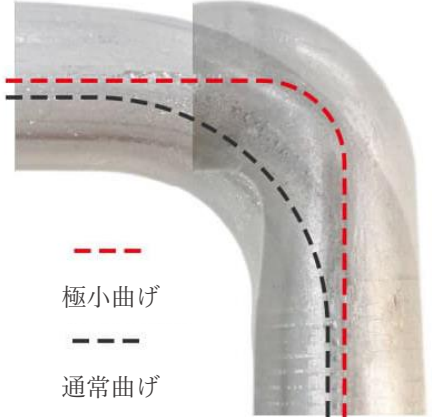
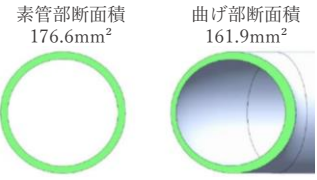
パイプ曲げ 極小曲げ加工

車両の狭所スペースにも取付可能ですので、エアコンユニット等の小型・軽量化が図られます。外周部の減肉や断面積確保のため、日々最適な設備、金型、加工条件を追求しております。

◆曲げ部減肉率16%以下



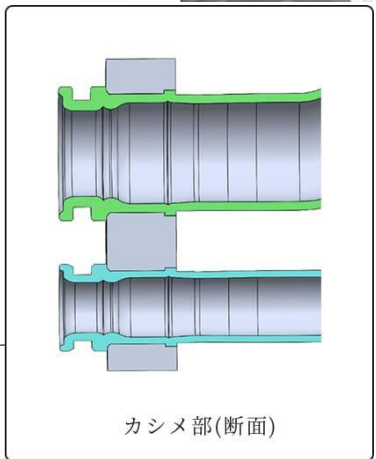
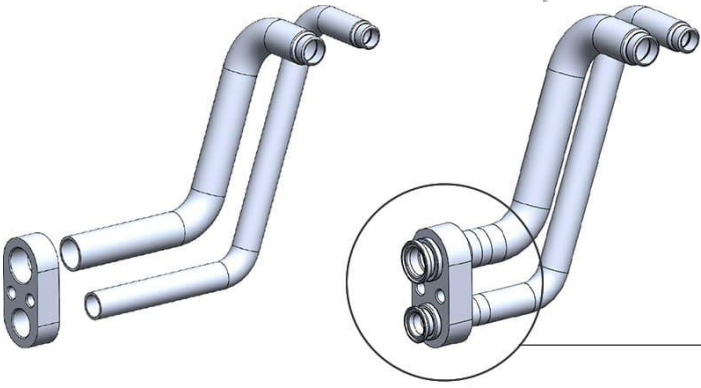
◆断面積の変化 90%



極小曲げ
通常曲げ

加締め加工(フランジ組付け)

従来の「ろう付け」ではなく、パイプをかしてフランジを固定し、成形加工することで接合部の継ぎ目を作らない組付けとなります。ろう付けにて発生する接合部の欠陥リスクを無くし、冷媒回路の信頼性の向上にオススメです。



項目	比較				備考
部品数	少	カシメ	ろう	多	ろう材が不要のため、部品数削減
工程	少	カシメ	ろう	多	ろう付け、気密検査不要で工程減
コスト	安	カシメ	ろう	高	部品数と工程削減でより安価に
品質 (止水性能)	低	ろう	カシメ	高	接合部の欠陥リスク減
初期投資	安	ろう	カシメ	高	専用治具起工のため、初期投資額↑

その他詳細

[パイプ加工技術紹介](#) ※石坂電器の公式ホームページへ移動します