

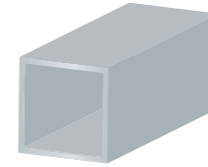
## アルミ加工

さらにお客様のニーズにお応えしていくために、アルマイト・有孔折板・パンチング・切断・板金等、様々な加工のご相談をお受けいたします。



### アルミ汎用材(一般形材)

#### ■通常カット



1カット 都度お見積り

ご希望の寸法にカットいたします。  
 ●切断公差(-0, +2)程度  
 ●加工最小寸法がありますので切断寸法についてはお問い合わせください。  
 ●寸法公差の厳しいものは別途ご相談ください。

納期 通常即納

数量により多少納期がかかる場合がございます。

#### ■角度カット(45°カット)



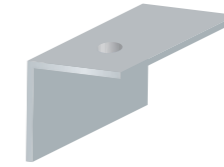
1カット 都度お見積り

ご希望の寸法にカットいたします。  
 ●加工最小寸法がありますので切断寸法についてはお問い合わせください。  
 ●寸法公差の厳しいものは別途ご相談ください。  
 ●45°以外の切断はご相談ください。

納期 1週間~10日程度

数量により多少納期がかかる場合がございます。

#### ■丸穴加工(丸穴・皿穴)



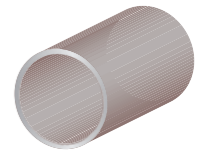
穴1カ所 都度お見積り

ご希望の寸法に穴明いたします。  
 ●小さなものへの穴明はご相談ください。  
 ●寸法公差の厳しいものは別途ご相談ください。

納期 4~5日

数量により多少納期がかかる場合がございます。

#### ■焼付塗装



加工代 都度お見積り

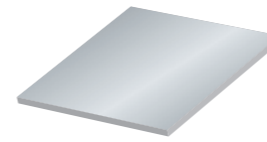
ブロンズ・ブラック・ステンカラー・ホワイト等焼付塗装いたします。

納期 1週間~10日程度

数量により多少納期がかかる場合がございます。  
 当社在庫にもブロンズ・ブラック・ステンカラーがございます。  
 吊り穴を明ける場合があります。

### アルミ平板

#### ■アルミ切板



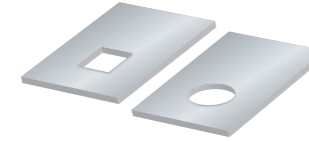
加工代 都度お見積り

ご希望の寸法に切断加工いたします。  
 ●板厚・表面処理などにより最大寸法がございます。  
 ●板厚、表面処理、養生、寸法のご指示をお願いいたします。

納期 4~5日

数量により多少納期がかかる場合がございます。

#### ■穴明加工



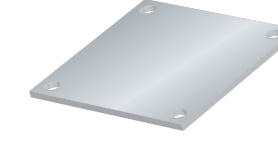
穴1カ所 都度お見積り

丸穴・角穴加工いたします。  
 ●穴の寸法、位置をご指示ください。

納期 1週間~10日程度

数量により多少納期がかかる場合がございます。

#### ■ビス穴加工



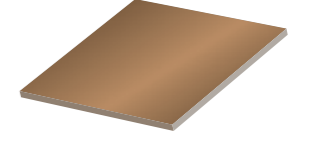
穴1カ所 都度お見積り

丸穴・皿穴加工いたします。  
 ●穴の寸法、位置をご指示ください。

納期 4~5日

数量により多少納期がかかる場合がございます。

#### ■焼付塗装



加工代 都度お見積り

ブロンズ・ブラック・ステンカラー・ホワイト等焼付塗装いたします。

納期 1週間~10日程度

数量により多少納期がかかる場合がございます。  
 当社在庫にもブロンズ・ブラック・ステンカラー・ダークブロンズがございます。  
 吊り穴を明ける場合があります。



## アルミ加工

### アルミ板曲げ

■板厚 1.5mm・2.0mm・3.0mm

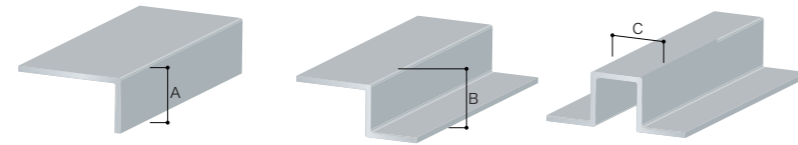
加工代 都度お見積り

ご希望の寸法に曲げ加工いたします。  
総巾500mm程度、長さ4,000mm  
まで加工できます。

- 養生面はご指示ください。
- 総巾500mmを超えるものは別途ご相談ください。
- 寸法公差の厳しいものは別途ご相談ください。
- 曲げた部分はクラック(ひび割れ)が入る場合があります。

納期 4~5日

数量により多少納期がかかる場合がございます。  
※曲加工後の焼付塗装の場合は  
納期10日前後です。塗装面をご指定ください。



▼最小加工寸法

板厚	A寸法
1.5	8.5
2.0	9.5
3.0	11

板厚	B寸法
1.5	12
2.0	13
3.0	15

板厚	C寸法
1.5	12
2.0	15
3.0	18

### 特殊塗装

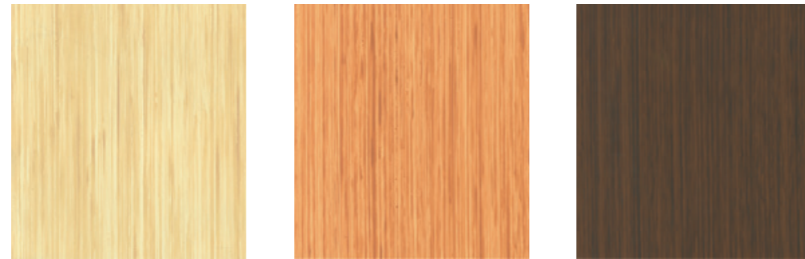
■フッ素塗装 ■木目塗装

加工代 都度お見積り

汎用材やアルミ板に高耐候フッ素塗装を  
行うこともできます。  
また木目調の塗装も行う事も可能です。

納期 お問い合わせください

数量により多少納期がかかる場合がございます。  
※曲加工後の焼付塗装の場合は  
納期10日前後です。塗装面をご指定ください。



### R曲げ加工

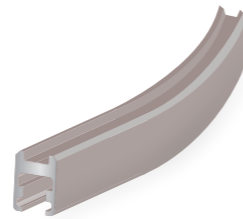
■汎用材R曲げ加工

加工代 都度お見積り

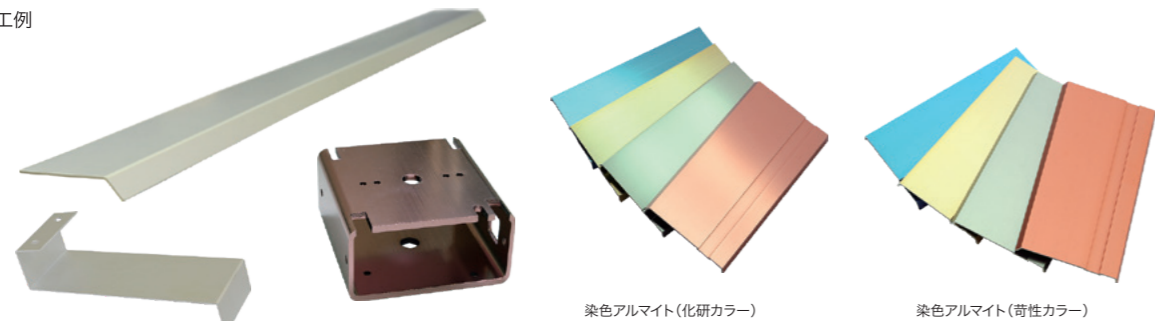
汎用材にR加工を行うことができます。  
加工後の表面処理や溶接加工も可能です。

納期 お問い合わせください

数量により多少納期がかかる場合がございます。  
※曲加工後の焼付塗装の場合は  
納期10日前後です。塗装面をご指定ください。



加工例



染色アルマイト(化研カラー)

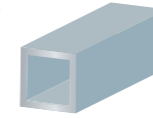
染色アルマイト(奇性カラー)

## ステンレス加工

ステンレスの各種加工の  
ご相談、お受けいたします。

### ステンレス汎用材(一般形材)

■通常カット



1カット 都度お見積り

ご希望の寸法にカットいたします。

- 切断公差(-0,+2)程度
- 加工最小寸法がありますので  
切断寸法についてはお問い合わせください。
- 寸法公差の厳しいものは別途ご相談ください。

納期 4~5日

数量により多少納期がかかる場合がございます。

■角度カット(45°カット)



1カット 都度お見積り

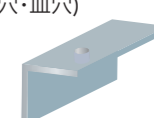
ご希望の寸法にカットいたします。

- 加工最小寸法がありますので  
切断寸法についてはお問い合わせください。
- 寸法公差の厳しいものは別途ご相談ください。
- 45°以外の切断はご相談ください。

納期 1週間~10日程度

数量により多少納期がかかる場合がございます。

■丸穴加工(丸穴・皿穴)



穴1カ所 都度お見積り

ご希望の寸法に穴明いたします。

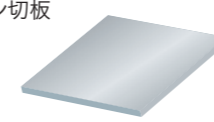
- 小さなものへの穴明はご相談ください。
- 寸法公差の厳しいものは別途ご相談ください。

納期 4~5日

数量により多少納期がかかる  
場合がございます。

### ステンレス汎用材(一般形材)

■ステン切板



加工代 都度お見積り

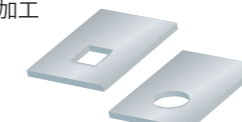
ご希望の寸法に切断加工いたします。

- 板厚・表面処理などにより最大寸法がございます。
- 板厚・表面処理、養生、寸法のご指示をお願いいたします。

納期 4~5日

数量により多少納期がかかる場合がございます。

■穴明加工



穴1カ所 都度お見積り

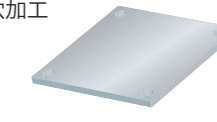
丸穴・角穴加工いたします。

- 穴の寸法、位置をご指示ください。

納期 1週間~10日程度

数量により多少納期がかかる場合がございます。

■ビス穴加工



穴1カ所 都度お見積り

丸穴・皿穴加工いたします。

- 穴の寸法、位置をご指示ください。

納期 4~5日

数量により多少納期がかかる場合がございます。

### ステンレス板曲げ

■板厚 1.0mm・1.2mm・1.5mm・2.0mm・3.0mm

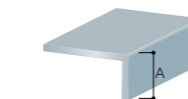
加工代 都度お見積り

ご希望の寸法に曲げ加工いたします。  
総巾500mm程度、長さ4,000mm  
まで加工できます。

- 養生面はご指示ください。
- 総巾500mmを超えるものは別途ご相談ください。
- 寸法公差の厳しいものは別途ご相談ください。
- 曲げた部分はクラック(ひび割れ)が入る場合があります。

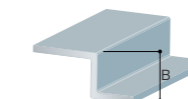
納期 4~5日

数量により多少納期がかかる場合がございます。  
※曲加工後の焼付塗装の場合は  
納期10日前後です。塗装面をご指定ください。

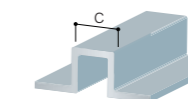


▼最小加工寸法

板厚	A寸法
1.0	7
1.2	7.5
1.5	10
2.0	12
3.0	15



板厚	B寸法
1.0	8
1.2	8.5
1.5	11.5
2.0	14
3.0	17



板厚	C寸法
1.0	9
1.2	9.5
1.5	10.5
2.0	14
3.0	20

加工例







■ アルミ押出材質・製造範囲

製造材質

合金番号	質別
A1050	T1
A6063	T1 : T5
(ハイマグネ材)	T1 : T5
VH12 (光輝合金)	T1 : T5
A6N01	T1 : T5

押出製造範囲

最大寸法 (MAX)	6,200mm
最小寸法 (MIN)	2,000mm

※上記以外の材質および寸法でも一度ご相談ください

アルマイト製造範囲

有効最大寸法 (MAX)	6,130mm
有効最小寸法 (MIN)	3,500mm

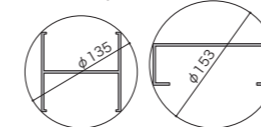
※子長 (タッチ) が別途 70mm つきます

■ 保有設備

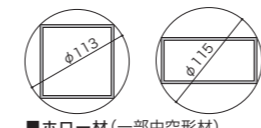
岐阜工場	1800トン押出機・1基 1500トン押出機・1基 陽極酸化皮膜処理・1式 電着塗装装置・3槽
滋賀工場	1800トン押出機・1基



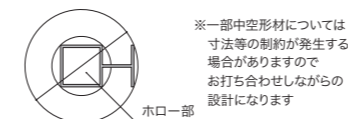
■ ソリッド材



■ ホロー材 (中空形材)



■ ホロー材 (一部中空形材)



■ 製造工程



金型の断面形状、表面等は、製品の品質にもっとも影響を及ぼし、押出生産性、押出加工性にとっても重要な要素です。設計から管理まで、徹底した品質管理でお客様のニーズに応えています。



1 設計



2 制作



3 調整



4 金型倉庫



1 長尺ビレット (押出の材料)



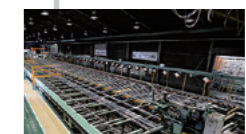
2 ビレット切断 (最適歩留に切断)



3 ビレット加熱



4 押出



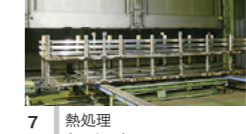
5 ストレッチ矯正 (まっすぐに矯正)



6 切断 (最適歩留に切断)



ロール矯正



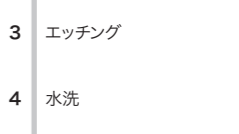
7 熱処理 (T5処理)



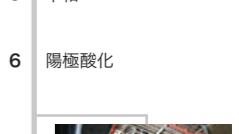
1 枠吊り



2 脱脂



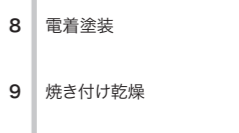
3 エッチング



4 水洗



5 中和



6 陽極酸化



電解着色



7 水洗



8 電着塗装



9 焼き付け乾燥



10 枠外し



# 会社概要

## ■ 概要

商号	安田株式会社
代表者	安田 誠
創業	昭和3年11月
設立	昭和16年5月13日
従業員数	約120人
資本金	5,500万円
決算期	3月20日(年1回)
工場	安田金属工業(株)・アルミ押出製造 岐阜：1800トン押出機・1基 1500トン押出機・1基 陽極酸化皮膜処理・1式 電着塗装装置・3槽 滋賀：1800トン押出機・1基

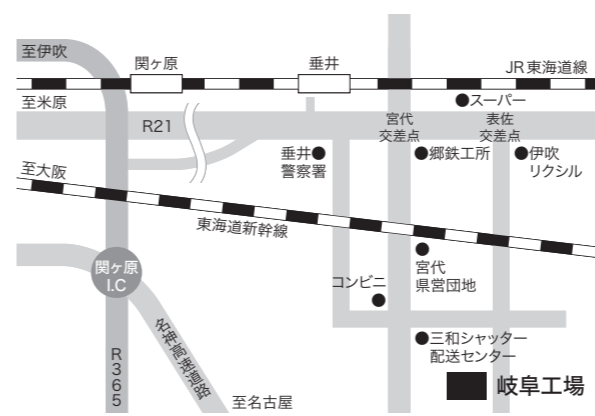
## ■ 所在地

本社	〒542-0081	大阪市中央区南船場1-11-9(長堀安田ビル7F)	TEL 06 (6251) 7091(代)	FAX 06 (6262) 3629
札幌支店	〒063-0835	札幌市西区発寒十五条13-4-28	TEL 011 (668) 3021(代)	FAX 011 (668) 3026
北関東支店・北関東配送センター	〒339-0072	埼玉県さいたま市岩槻区古ヶ場2-1-2	TEL 048 (795) 2351(代)	FAX 048 (795) 2356
東京支店	〒136-0071	東京都江東区亀戸2-33-1(亀戸233ビル2F)	TEL 03 (5858) 0271(代)	FAX 03 (5858) 0281
西関東配送センター	〒210-0804	神奈川県川崎市川崎区藤崎4-33-4	TEL 044 (277) 0111(代)	FAX 044 (299) 0700
名古屋支店・名古屋配送センター	〒480-0141	愛知県丹羽郡大口町上小口2-138-1	TEL 0587 (95) 4501(代)	FAX 0587 (95) 6809
大阪支店	〒542-0081	大阪市中央区南船場1-11-9(長堀安田ビル7F)	TEL 06 (6268) 3531(代)	FAX 06 (6268) 3538
金物団地配送センター 第一倉庫	〒577-0815	東大阪市金物町6-7(金物団地内)	TEL 06 (6725) 7471(代)	FAX 06 (6725) 7473
金物団地配送センター 第二倉庫	〒577-0815	東大阪市金物町6-5(金物団地内)		
水走配送センター	〒578-0921	東大阪市水走2-17-7	TEL 072 (967) 1751(代)	FAX 072 (967) 1752
福岡支店	〒812-0863	福岡市博多区金の隈3-14-10	TEL 092 (504) 2031(代)	FAX 092 (504) 2035

## ■ 当社のあゆみ

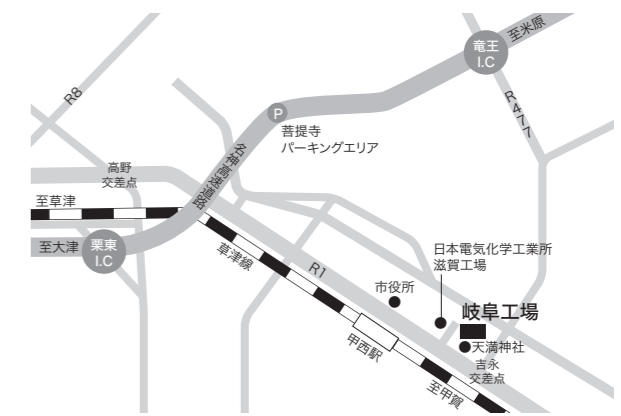
昭和 3年	安田誠一商店として創業(大阪市西区幸町2丁目) 伸銅品販売および建具用レールの製造販売	平成 3年	安田誠社長就任 札幌営業所開設
昭和 14年	製造部門を分離、安田金属工業(株)を設立	平成 13年	埼玉県岩槻市に拠点新設 (現北関東配送センター)
昭和 16年	安田誠一商店を改組、安田レール(株)を設立	平成 14年	岩槻市の新拠点に関東支店新設(現北関東支店)
昭和 30年	アシパネ鉄芯硬質ビニール巻レールを販売開始	平成 15年	本部企画配送センター開設(現水走配送センター)
昭和 35年	東京支店開設	平成 18年	東京営業所開設、北関東営業所開設
昭和 39年	安田嘉雄社長就任	平成 21年	安田金属工業(株)滋賀工場開設
昭和 43年	金物団地に拠点開設(現金物団地配送センター)	平成 26年	札幌営業所 新設移転
昭和 45年	安田金属工業(株)にアルミ押出設備新設	平成 28年	資本金を5,500万に増資
昭和 46年	安田株式会社と改称	平成 30年	名古屋支店リノベーション 新社屋竣工
昭和 48年	本社新社屋ビル完成 安田不動産(株)設立		
昭和 50年	名古屋支店開設		
昭和 55年	川崎配送センター開設(現西関東配送センター)		
昭和 58年	福岡営業所開設		
昭和 63年	安田金属工業(株)にアルマイト処理施設導入		

## ■ 事業所ネットワーク



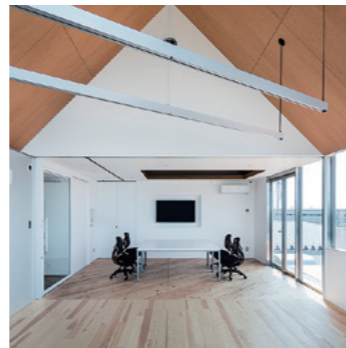
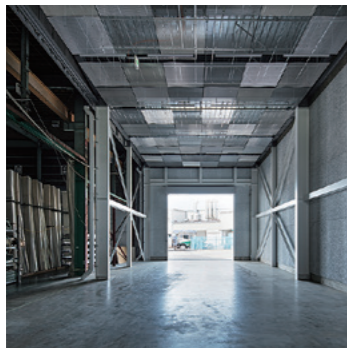
垂井駅から車で約10分、関ヶ原インターから車で約20分

安田金属工業(株)岐阜工場  
〒503-2122 岐阜県不破郡垂井町表佐 2806-1



栗東インター・竜王インターから車で約30分

安田金属工業(株)滋賀工場  
〒520-3223 滋賀県湖南市夏見 842-3



名古屋支店・名古屋配送センター

設計者：山口陽登 / YAP + 白須寛規 / design SU 写真：KENTA HASEGAWA