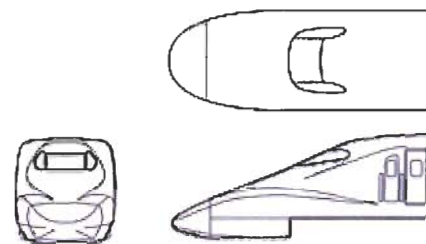
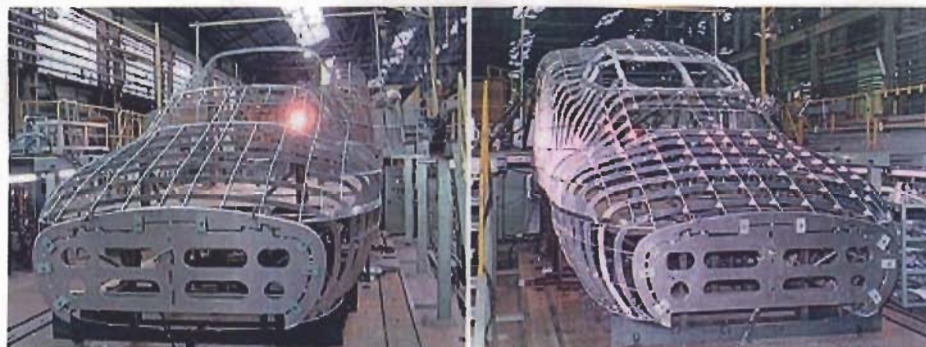




アルミ合金製新幹線車両製造工程  
先頭構体製作工程

(各画像をクリックすると大きな画像が別 ウィンドで表示されます)

■先頭構体骨組の組み立て 先頭構体を組上げる基礎となる治具(じぐ)を製作し、その上に骨組を組み立てていきます。



先頭構体三面図

■先頭構体板張 曲げ加工された外板をパネルごとに骨組に合わせ溶接します。



●外板(がいはん)曲げ加工

●板張終了

●先頭構体内部

車両の両数に対し、個数の少ない先頭構体はほとんどが手作業で組立てられています。外板(がいはん)部分は微妙な曲面に沿ってプレス機やローラーで曲げ加工を行います。複雑な形状部分はハンマーによる手作業で行います。

アルミ合金製新幹線車両製造の各製作工程を画像で紹介します。



[ホーム](#) | [トピックス](#) | [プロダクトInfo](#) | [テクニカルInfo](#) | [SINCE1906](#) | [カンパニーInfo](#)

Copyright(C) Kawasaki Heavy Industries, Ltd. All rights reserved. Designed by Web Service at K-TEC Corporation