

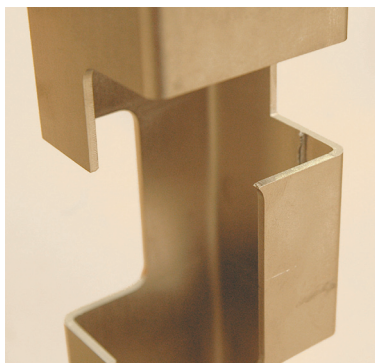
パイプ切断・加工でこんな問題を抱えている方、朗報です！

- パイプの切断・穴あけに時間（工数）がかかる
- パイプの接合溶接は間違いやすく、不良が多い。
- パイプ、型鋼の溶接部分の開先加工に時間（工数）がかかっている
- パイプ同士の接合部の加工が難しく、不良が多い
- 丸穴以外の加工（スリット、長丸）があり、フライス、MCなどで加工しているので費用がかかる

高精度・短納期・3次元レーザー切断サービス

- ☆短納期、低コストで加工ができます。
- ☆素材はステン、鉄、アルミの加工ができます。（材質により条件が変わります）
- ☆サイズは t 12 × □ 150 か φ 150 での厚さの加工が可能です。
- ☆型鋼は、角パイプ、丸パイプ、I、H、C、L に対応いたします。
- ☆一つからの単品加工もお受けします。

薄板切断は SS のみお受けします。お問い合わせください。



今すぐ、裏面の見積依頼書にご記入後、
0261-62-9071 まで F A X ください。

詳細は今すぐ当社のホームページで！ Yahoo または google で“レーザー切断”と検索してください。

<http://www.akada.jp>

赤田工業株式会社 〒399-8602 長野県北安曇郡池田町大字会染 6108-75

TEL0261-62-2235 FAX0261-62-9071 E-mail : info@akada.jp 担当 宮川

FAX 送信票 TO: 赤田工業株式会社

0 2 6 1 - 6 2 - 9 0 7 1

担当 宮川

レーザー切断・加工見積依頼書

貴社名

住所 〒 ー

電話番号

FAX 番号

ご担当者名

E-mail

仕様 材質・形状を○でご指定ください。

材質

SUS304 SS400 A5052

形状

角 丸 I H C L

肉厚

希望納期

略図および見積に必要な寸法などを記載してください。