

Corporate Profile



JONAI MANUFACTURING CO.,LTD.

ますます多様化、高度化するお客様のニーズ CAD(金型設計)からCAM(製作)QC(品質 それぞれの部門の専門技術を生かし総合的な

弊社円筒容器用バンドはお客様のご使用状況にあわせて専用の仕様でお作りしています。
ご発注にあたりましては担当者がこれらの状況をお伺いし最適なバンドをご提案いたします。

当社のバンドは…

- ロール成形法によりリングを加工するため、種々の断面形状のものが、円形に均一に量産できます。
- リング部の周長が任意に設定できるため容器のカール、フタに合わせた寸法調整が可能です。
- リング以外の金具も全て自社生産し、設備の自動化を推進し品質安定に努めています。
- 納期は迅速な即納体制をとっています。
- 特注品については、随時ご相談を承ります。
- さらなる品質向上をめざし、2000年12月、ISO9002を認証取得しました。



に対応。
管理)に至るまで、
業務展開を進めています。



沿 革

- | | | |
|------------------|---|-------------------------|
| 1965年(昭和40年) 2月 | ● | 尼崎市南城内39番地において城内製作所を創業 |
| 1967年(昭和42年) 2月 | ● | 法人組織 株式会社 城内製作所とする |
| 1970年(昭和45年) 10月 | ● | 尼崎市西長州町3丁目3番地13号に移転 |
| 1975年(昭和50年) 8月 | ● | 資本金 10,000,000円に増資 |
| 1980年(昭和55年) 5月 | ● | 尼崎市東初島町2番25号に初島工場を建設し操業 |
| 1983年(昭和58年) 10月 | ● | 研究開発部門を分離し、コスモ研技株式会社を設立 |
| 1986年(昭和61年) 12月 | ● | 甲子園コスモビル竣工 |
| 1991年(平成 3年) 11月 | ● | 資本金 30,000,000 円に増資 |
| 1992年(平成 4年) 3月 | ● | 初島工場を移転し名神工場にて操業を開始 |
| 1993年(平成 5年) 5月 | ● | 本社工場を移転し名神工場にて全操業を開始 |
| 1994年(平成 6年) 1月 | ● | 西長州コスモビル竣工 |
| 2000年(平成12年) 12月 | ● | ISO 9002 を認証取得 |
| 2003年(平成15年) 9月 | ● | ISO 9001:2000に移行登録 |
| 2009年(平成21年) 9月 | ● | ISO 9001:2008に移行登録 |

一般缶用バンド

200ℓドラム用バンド

○当社のプロジェクション溶接のバンドは、多くのお客様にご愛顧を賜っております。

○ボルト式、内レバー式、外レバー式共に実績豊富です。



バンド直径 Φ567mm

使用材料

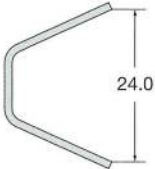
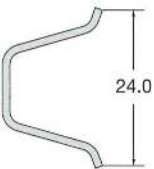
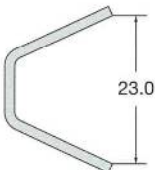
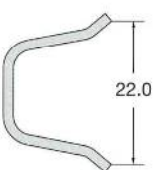
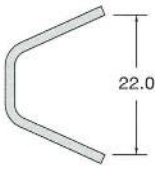
溶融亜鉛めっき鋼板 t1.2~2.3mm (JIS G3302 Z08, Z12)

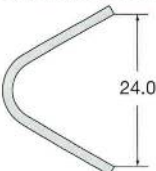
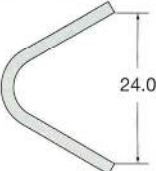
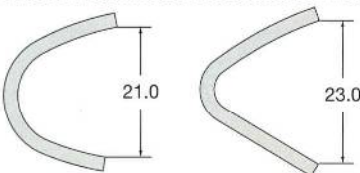
熱間圧延鋼板 t1.2~2.3mm (JIS G3131 SPHC-P)

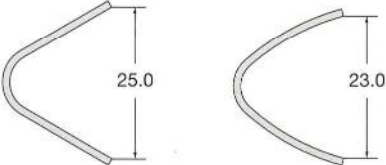
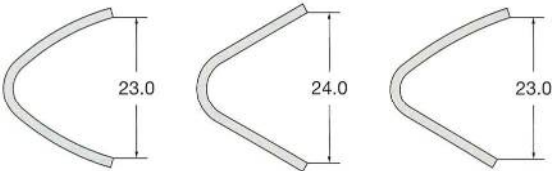
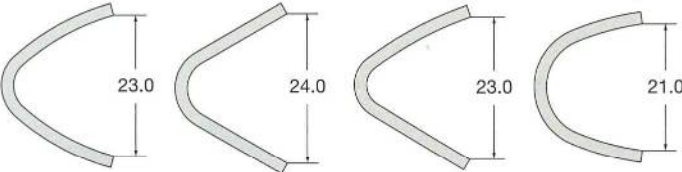
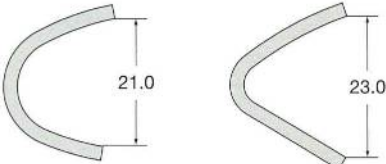
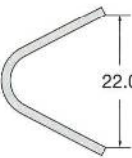
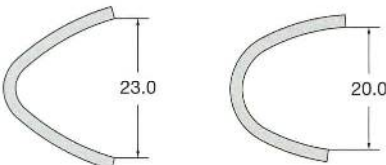
防錆処理ユニクロめっき

ステンレス鋼板 t1.5・2.0mm (SUS304-2B)

締付け法		レバー式		ボルト式
		外レバー	内レバー	
金具取付	鋏止め			
	プロジェクション溶接	○	○	○
	アーク溶接		○	○

	材料板厚 (tmm)	リング断面形状 (wmm)	締付金具
レバー式	1.2	 24.0  24.0	
	1.6	 23.0  22.0	
	SUS 1.5	 22.0	

	材料板厚 (tmm)	リング断面形状 (wmm)	締付金具
内レバー式	1.6		
	2.0		
	2.3		

	材料板厚 (tmm)	リング断面形状 (wmm)	締付金具
ボルト式	1.2		
	1.6		
	2.0		
	2.3		
	SUS 1.5		
	SUS 2.0		

一般缶用バンド

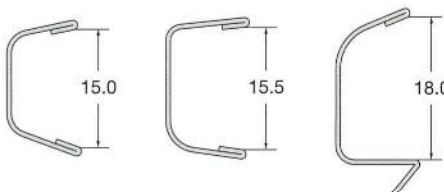
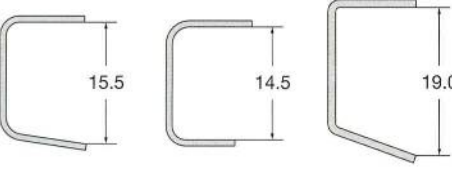
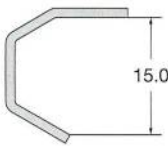
ファイバードラム用バンド

○溶融亜鉛めっき鋼板(SGCC)を直接加工しており、光沢のある表面が得られます。

○端面の折り返し加工で、さらに安全性向上。端部の強度UP。
(薄鋼板を使用できます。)

バンド直径 $\Phi 200 \sim 800\text{mm}$

使用材料 溶融亜鉛めっき鋼板、板厚
t0.6~1.2mm(JIS G3302 Z08, Z12)

材料板厚 (tmm)	リング断面形状 (wmm)	締付金具
0.6		下記の金具の中から選定できます。  ワイヤー式 ワンタッチ
0.8		 ワイヤー式 封印式  ワンタッチ
1.2		 封印式

○シール部品

矢形	ブラシール
	

※80mm~1,070mmまで各種取り揃えております。

一般缶用バンド

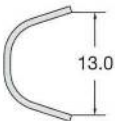
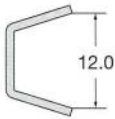
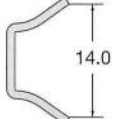
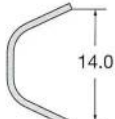
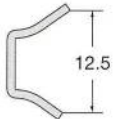
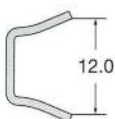
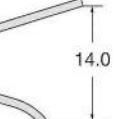
ペール缶用バンド

○溶融亜鉛めっき鋼板使用。ステンレス製(SUS304)も可能です。



バンド直径 Φ200 ~ 400mm

使用材料 溶融亜鉛めっき鋼板
t0.8~1.2mm(JIS G3302 Z08, Z12)
ステンレス鋼板
t1.0mm(SUS304-2B)

材料板厚 (tmm)	リング断面形状 (wmm)	締付金具
0.8		下記の金具の中から選定できます。  押し金具
1.0	     	 引き金具  ワンタッチ金具

○座金



一般缶用バンド

中小型ドラム用バンド

- 溶融亜鉛めっき鋼板使用。
- ボルト式、レバー式いずれも可能。
- 特殊形状バンドは、3本ロール機で対応可能。



バンド直径 Φ240～600mm

使用材料 溶融亜鉛めっき鋼板 t1.0～1.6mm
(JIS G3302 SGC(H)C Z08, Z12)
ステンレス鋼板 t1.2mm(SUS304-2B)

	材料板厚 (tmm)	リング断面形状 (wmm)	締付金具
レバー式	1.0		
	1.2		
	1.6		
ボルト式	1.2		
	1.6		

特殊缶用バンド

Jバンド

- 溶融亜鉛めっき鋼板使用。
- ダクト等の固定に最適。



使用材料
(t×wmm)

0.4×13.5

締付金具



バンド直径 Φ240～600mm

使用材料 溶融亜鉛めっき鋼板(JIS G3302 SGCC) ステンレス鋼板(SUS304-2B)

ステンレスバンド

- ボルト式、レバー式いずれも可能。



材料板厚
(tmm)

0.6～2.0

締付金具



バンド直径 Φ240～600mm

使用材料 ステンレス鋼板 t0.6～2.0mm(SUS304-2B)

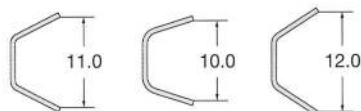
ミニペール用バンド

- 溶融亜鉛めっき鋼板使用。

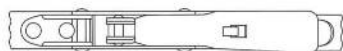
材料板厚
(tmm)

0.6

リング断面形状
(wmm)



締付金具



【SD式レバー】

このタイプの金具は封印不要で
取外しが大変便利です。
意匠登録第1008822



バンド直径 Φ120～240mm

使用材料 溶融亜鉛めっき鋼板 t0.6(JIS G3302 SGCC)

容器関連部品

○ボルトナット



バンドのご利用に最適な爪付ボルト、六角ボルト、フックボルト等
をご用意しています。

○パッキン



ご使用の状況に応じて、最適のパッキンをご提案いたします。

「JONAI」のプロジェクト溶接

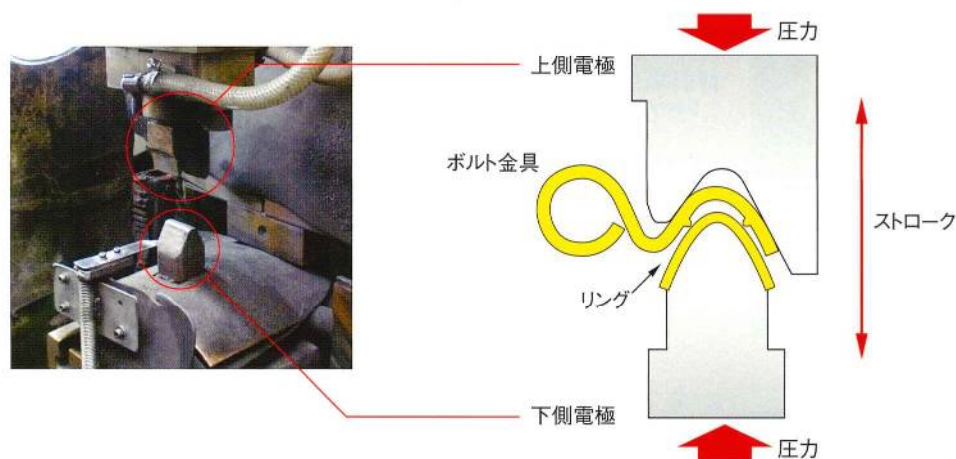
十分な溶接強度を維持しながら 大幅なコストダウンを実現しました。

プロジェクト溶接バンドのパイオニアとして、20年間で900万本を超える出荷をさせていただきました。
プロジェクト溶接バンドなら城内製作所におまかせください。

》プロジェクト溶接とは

プロジェクト溶接は、2つの金属面を電極で接触加圧して大電流を流し、接触部の電気抵抗による発熱で溶接温度まで到達させて接着をおこないます。

溶接部に変色・酸化が発生するアーク溶接と比べ、発熱がごく短い時間に接触部のみに集中するため、溶接部の変色がほとんど見られないという特徴があります。



溶接機本体



溶接作業



溶接中

Point 1 表面処理鋼板がそのまま製品となるため、溶接後のメッキ加工がいりません。

Point 2 溶接時間が短くてすむため、生産数が向上します。

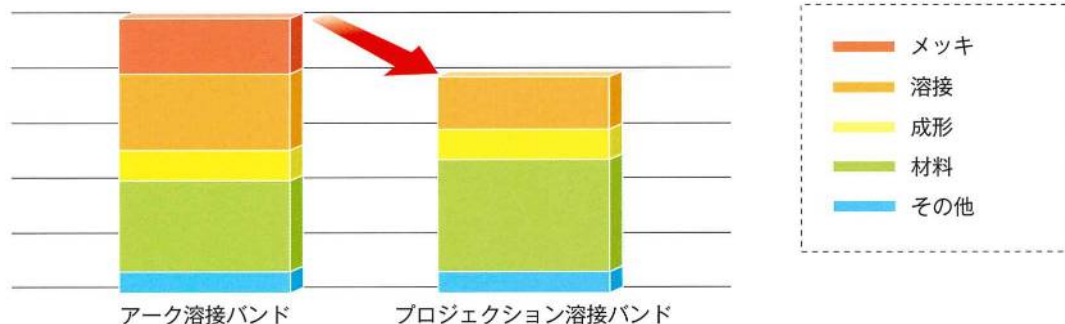
Point 3 溶接時間が短時間ですむため、熱による変色が発生せず外観が良好です。

Point 4 溶接強度は、使用上十分な強度を有します。

》プロジェクション溶接のコストメリット

プロジェクション溶接は、アーク溶接と比べ、溶接時間が非常に短く、また溶接後のメッキ加工が不要なため、大幅なコストダウンを実現することが出来ます。

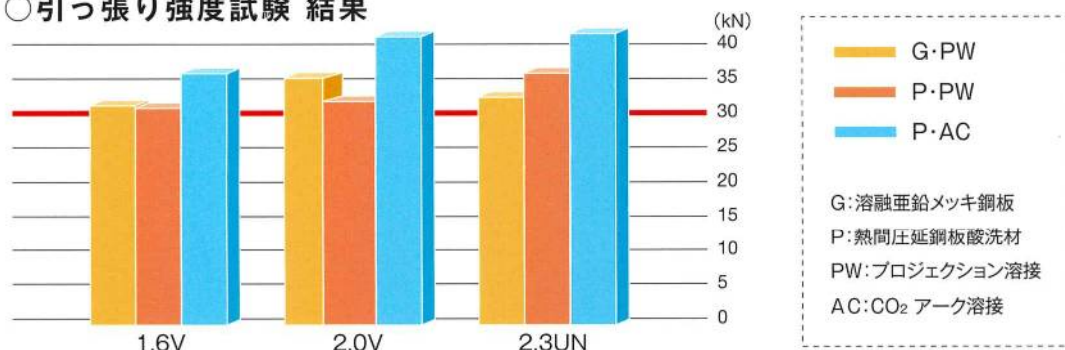
○大幅なコストダウンを実現



》プロジェクション溶接の溶接強度

プロジェクション溶接の強度は、使用上十分な強度を有します。以下に引っ張り強度試験の結果を示します。

○引っ張り強度試験 結果



プロジェクション溶接は30kNを越える引っ張り強度を持っていることがご理解いただけると
 思います。 ※ボルトが引っ張られる力に対して変形を発生しうる限界値が30kNといわれています。

》確かな品質管理

溶接品質には万全の対応を行っています。

- プロジェクション溶接機には溶接状況を確認するためのセンサーが取り付けられ、リアルタイムで溶接状況の確認が全数行われています。
- 日常点検として計測器による溶接電流の確認、抜き取りで現物を実際に破壊して溶接の具合を確認しています。
- 定期的に公的機関による溶接検査を実施しています。

【現場での破壊テストとテスト品】



【公的機関による溶接強度テスト】



破断の発生はいずれもリング母材の部分であり、溶接部のハガレは発生しておりません。



株式会社 城内製作所

JONAI MANUFACTURING CO.,LTD.

〒661-0021 兵庫県尼崎市名神町1-5-21
TEL.(06)6421-1010 FAX.(06)6421-6200

1-5-21 Meishin-cho, Amagasaki, Hyogo 661-0021
TEL. 06-6421-1010 FAX. 06-6421-6200

URL <http://www.jonai.co.jp/index.html>

ISO9001認証取得

E-mail jonai-eigyo@jonai.co.jp

