



スウェーピング加工は金型によりステンレスワイヤーロープの表面を叩くことで強度を保持したまま外径のサイズダウンが可能になります。またこの加工により伸びが低減されるため、低伸度の特性が向上されます。

特徴

- 1 従来のステンレスワイヤーロープの強度を保持したまま外径のサイズを小さくすることが可能。
- 2 耐圧縮性や剛性の向上が可能。
- 3 ワイヤーロープ、ACTONE、トルクコイル等の部材に加工が可能。

材質

SUS304、SUS316などの材料が対応可能です。

仕様

	Min	Max
外径 (mm)	0.500	2.200
全長 (mm)	—	3000



プラズマ加工をステンレスワイヤーロープの端部に行うことで、端部に丸め加工を行うことが可能です。これにより、安全性の向上、およびアウター部材への挿入時に端部の抵抗が低減され、摺動性を向上することが可能です。

特徴

- 1 プラズマ加工を対象の端部に行うことで、端部に丸め加工を行うことが可能。
- 2 ワイヤーロープ、ACTONE 等、各部材に加工が可能。

材質

SUS304、SUS316 などの材料が対応可能です。



フラット加工は全長にわたり、ステンレスワイヤーロープの表面を研磨することで、外径低減を行うことが可能です。これにより、ステンレスワイヤーロープの断面積が減少することで、内径を保持したまま、柔軟性を向上することが可能になります。テーパー加工はステンレスワイヤーロープの外径を部分的に変えながら研磨することで、連続的に外径を徐変させることが可能です。これにより、ステンレスワイヤーロープの剛性を緩やかに変化させることが可能となります。

特徴

- 1 薄肉にすることで柔軟性を向上することが可能。
- 2 テーパー加工により、内径を保持したまま連続的に剛性を変化させることが可能。
- 3 ACTONE、トルクコイルなどの部材に加工が可能。

材質

SUS304、SUS316、Ni-Ti などの材料が対応可能です。

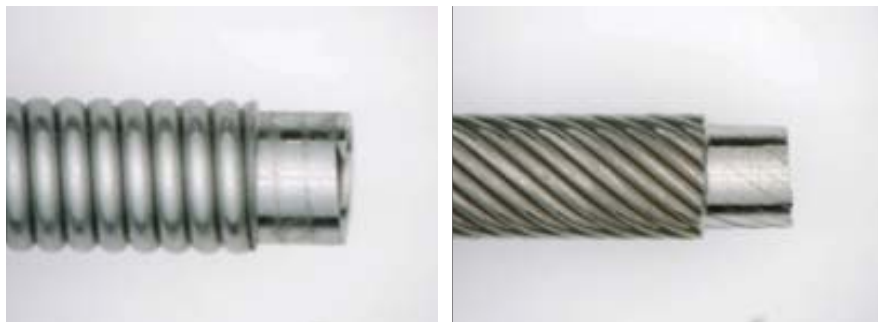
仕様

■フラット加工

	Min	Max
外径 (mm)	0.30	2.00
全長 (mm)	—	3000
素線径 (mm)	0.06	0.49

■テーパー加工

	Min	Max
外径 (mm)	0.30	2.00
Taper 長さ (mm)	20	55
全長 (mm)	—	3000
素線径 (mm)	0.06	0.49



ステンレスワイヤーロープに高精度な研磨加工を行うことにより端部のL加工が可能になります。これにより、従来突合せであった部材同士を嵌め込ませることが可能になるため、他部材との接合が容易になります。

特徴

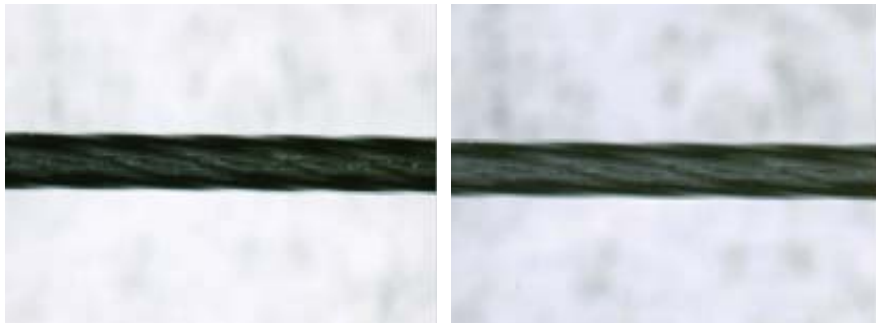
- 1 高精度な研磨による他部材との接合性の向上が可能。
- 2 ACTONE、トルクコイル等の部材に加工が可能。

材質

SUS304、SUS316 などの材料が対応可能です。

仕様

	Min	Max
外径 (mm)	0.45	2.43
素線径 (mm)	0.10	0.51
L加工長 (mm)	0.5	5
全長 (mm)	120	3000



ステンレスワイヤーロープに PTFE コート加工を行うことでワイヤーロープ表面の摩擦抵抗の低減が可能になります。この加工により、他部材との摺動抵抗を小さくすることが可能になります。

特徴

- 1 摩擦抵抗を軽減させ、摺動性の向上が可能。

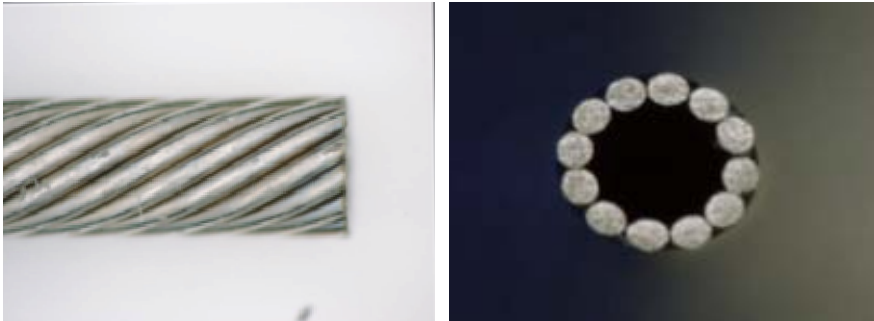
材質

SUS304、SUS316 などの材料が対応可能です。

仕様

膜厚 (mm)	7 ~ 15 μ m
コート長 (mm)	3300mmMAX

※マスキング(両端)の対応も可能。



ステンレスワイヤーロープに放電加工を行うことで、ニッパーカットでは潰れていた端部を形状を保持したまま切断することが可能になります。この加工により他の部材との突合せ接合など、加工性を向上することが可能になります。

特徴

- 1 従来のニッパーカットと比較し、端部のカット面をきれいに保つことが可能。
- 2 端面の内径確保が可能

材質

SUS304、SUS316 などの材料が対応可能です。



ステンレスワイヤーロープの外側に 1 本の素線を巻きつけた構造により、搬送機能などの機能を追加することが可能になります。

特徴

- 1 搬送機能などの機能を追加することが可能。

材質

SUS304、SUS316 などの材料が対応可能です。

その他ご要望の仕様にも生産対応させて頂いております。