

日本ニューロン株式会社



事業概要 伸縮管継手、フレキ、ダンパの設計製作販売
所在地 京都府相楽郡精華町光台3-2-18
電話番号 0774-95-3900
URL <https://www.neuron.ne.jp>
代表者名 代表取締役 岩本泰一
設立 1973年創業 1983年設立
資本金 30百万円
従業員数 57名
売上高 1570百万円(令和2年5月期)

(1)経営理念又は代表者メッセージ

ニューロンの社是はBe Comfortable! 「ころよく、こちよく!」。この社是には人の心を重んじる想いが込められています。仕事を通じて出会う人々との心の機微を大切にしたい。お客さま【仕入先さま、外注先さま、得意先さま】に対してはもちろんのこと、社員同志もしっかりです。とはいえ、企業活動の根幹である利益追求の場は正に激戦激闘の真只中にこそ存在します。だからこそ、1日の大部分を過ごす会社のなかで、気持ちよく仕事に向き合いたい。少なくとも社内環境、とりわけ仲間同志のコミュニケーションは円滑であるべきだと考えています。

ころよく、こちよく、意気揚々とミッションを遂行しようではありませんか！
 同じ船に乗っている仲間同志、礼節・誠意・配慮を以って、夢見る心を胸にワクワクドキドキ、大海原へ

(2)技術・製品(事業)の特長

①技術(事業)内容

日本ニューロン株式会社は……

- ・コア・コンピタンスは…… 高精度”製管・成形・溶接”技術 金属疲労・腐食の膨大な蓄積データと知見
- ・主力製品は…… 金属ベローズ 伸縮管継手 大口径ダンパ
- ・得意な市場は…… **まさに、環境・エネルギー・防災(ライフライン)です。**

◎製品紹介

①金属ベローズ

ベローズとは……ステンレス製などの薄いパイプを蛇腹(じゃばら)状に成形したものです。ベローズが気密性を保ちつつ変形することで、軸方向/軸直角方向/軸曲げ方向の3つの方向の変位を吸収することができます。





～ベローズの作り方

1.ロール成形法
パイプ素管に対して、回転するロール型を押し付けることでベローズを成形する方法です。

2.液圧バルジ成形法
パイプ素管の外周にリング状の金型を配置し、素管内に圧力を加えて膨らませながら軸方向に押し潰してベローズを成形する方法です。




②大口径ダンパ

タンパとは……流体を遮断したり 流量を制御する目的で、配管の途中に設置します。小口径規格品が多い「バルブ」と異なり、個別仕様/大口径に対応します。弁の駆動方式により、手動式、電動式、電動式に分類できます。







③伸縮継手

伸縮継手とは……プラントやインフラの各種配管の保護を目的として設置される配管部品で、配管の熱伸縮吸収、地震地盤沈下対策、振動絶縁、寸法調整調整などに使用されます。






当社の伸縮継手 種類・材質のラインナップ

- ・金属ベローズを使用した”ベローズ型伸縮管継手”
- ・ガラスクロスやゴムなどの非金属材料を使用した”ノンメタル型伸縮管継手”
- ・鋼径の金属ベローズの周囲を金属フレードで補強した”フレキシブルチューブ”





◎生産設備

～高エネルギー密度溶接～
大口径タンパの三層接合電子ビーム溶接機
 高融点材料(Mo-Ta-W)や活性金属(Ti-Nb)の溶接
 厚肉高強度の”炭素”溶接(タービン部品)
 特殊材料の”塩酸酸”溶接(シフト機元)




～液圧バルジ成形機～

1000mmファイバーレーザー切、KUKA製5軸ロボット溶接
 3000mm全行程軸線結合軸付、高品質かつ高速で溶接および組立を行なうロボットシステム
 (最長加工幅 7000mm)




☆Super HULK ※世界最大級の液圧成形機

加圧能力	: 50000 kN
テーブル寸法	: φ4500 mm
オーアンプ	: 2400 mm

②技術の用途と機能

③特徴・強み