



# CK 世界初が好きなんです シーケー金属株式会社

www.ckmetals.co.jp

- 本社・工場 〒933-0983 富山県高岡市守護町2-12-1  
TEL(0766)21-1448(代) FAX(0766)22-5830
- 東京支店 〒110-0005 東京都台東区上野6丁目16番17号 朝日生命上野昭和通ビル6F  
TEL(03)3834-1580(代) FAX(03)3834-1581
- 大阪支店 〒550-0013 大阪市西区新町1-5-7 四ツ橋ビルディング8F  
TEL(06)6531-6776(代) FAX(06)6531-6724
- 名古屋支店 〒460-0011 名古屋市中区大須4-1-18 セイジョウビル9F  
TEL(052)251-1761(代) FAX(052)251-1762
- 北海道営業所 〒007-0803 札幌市東区東苗穂3条3-2-83  
TEL(011)780-8808 FAX(011)780-8809
- 仙台営業所 〒984-0002 仙台市若林区卸町東5-3-32  
TEL(022)287-0090 FAX(022)287-0095
- 広島営業所 〒731-0135 広島市安佐南区長束3-47-10  
TEL(082)509-0460 FAX(082)509-0461
- 福岡営業所 〒812-0896 福岡市博多区東光寺町1-11-28  
TEL(092)433-3057 FAX(092)433-3058
- 北陸営業所 〒933-0983 富山県高岡市守護町2-12-1  
TEL(0766)26-0722 FAX(0766)26-0833

ISO 9001認証取得  
ISO 14001認証取得

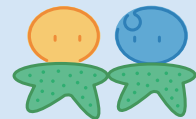
鋳鉄製管フランジ	JIS B 2239 認証番号 JW0408004
ねじ込み式可鍛鋳鉄製管継手	JIS B 2301 認証番号 JW0407006
溶融亜鉛めっき	JIS H 8641 認証番号 TC0407006
水道用架橋ポリエチレン管継手	JIS K 6788 認証番号 JW0407007
ポリブテン管継手	JIS K 6779 認証番号 JW0417002



CKホームページ



デジタル展示場



シーケー・サンエイ・グループ

2026年3月1版



小口径継手のめっき・黒皮除去なら…

## CK PIPE SHAVER mini



CK 世界初が好きなんです シーケー金属株式会社

www.ckmetals.co.jp

# 小口径継手のめっき・黒皮除去に お困りではないですか？

1

## 安全問題

SAFETY PROBLEM



手動工具等でのケガの恐れがある

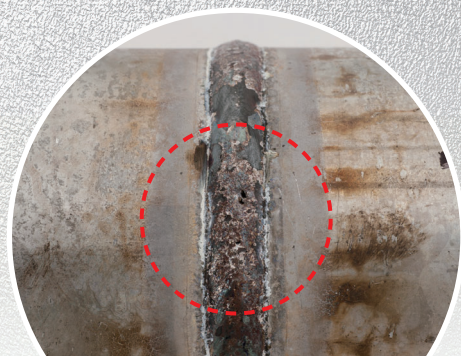
作業標準化が難しく、品質管理が困難

火花が発生する

2

## 品質問題

QUALITY PROBLEM



溶接欠陥が発生する可能性がある

作業者によってバラツキができる

3

## 環境問題

ENVIRONMENTAL PROBLEM



切削時に切粉が舞う

白蟻病のリスクがある

めっきが残っていると  
溶接時にヒュームが発生する

4

## 人手不足問題

LABOR SHORTAGE PROBLEM



建築業界の労働者が減少し、  
人手が足りない

小口径継手のめっき・黒皮除去なら…

**CK** PIPE SHAVER mini

SOLUTION!

→ **パイプシェーバーminiなら…**

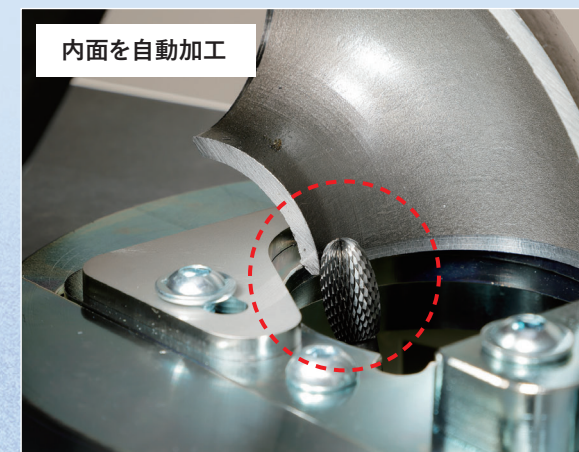
**お困りごとを一挙に解決します！**

小口径継手のめっき・黒皮除去を完全自動化。  
ハイスピードで安定した品質を実現します。

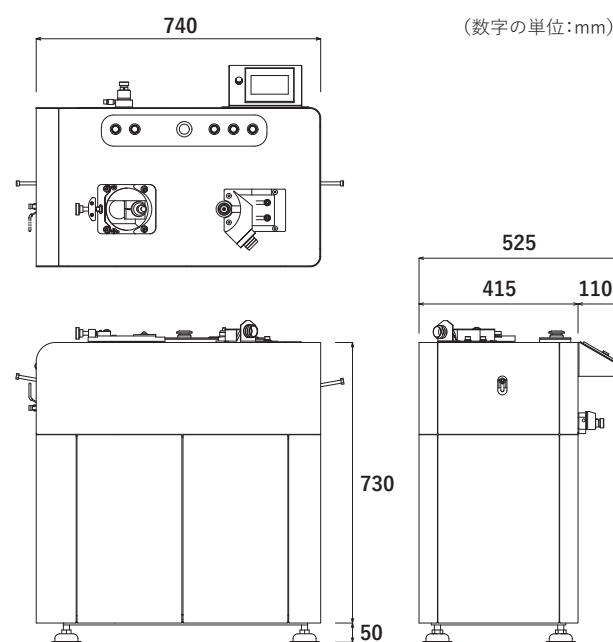
外面を自動加工



内面を自動加工



### ● 寸法図



### ● 性能仕様

対応サイズ	25A~100A
対応品種	JIS B 2311 (溶接継手/FSGP(白・黒)) JIS G 3452 (SGP管(白・黒))
対応継手	90EL、90ES、45EL、45ES、T、T(R)、 R(C)、R(E)、CAP、LAP
加工可能管長	50~300mm
除去幅	5mm以上 <sup>※1</sup>
加工スピード	10~20秒 <sup>※2</sup>
刃物使用本数	内面1本、外面1本 <sup>※3</sup>
刃物耐久性	約150m
寸法	W740mm×D525mm×H780mm
重量	200kg
総電気容量	単相100V、1,400W
空気消費量	使用圧力:0.5MPa、消費量:200L/min
付属品	掃除機、切粉飛散防止カバー

※1: 継手の形状によっては、幅が小さくなる可能性があります。  
※2: 内外面それぞれの秒数となります。  
※3: 刃物はパイプシェーバーmini専用刃物をご使用ください。

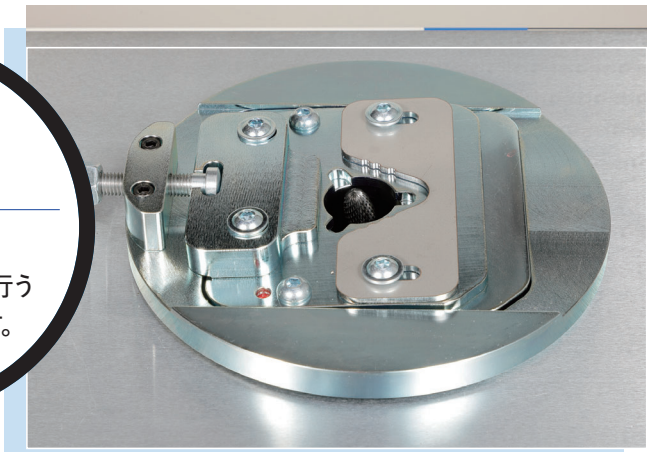
# 小口径特化型自動めっき・黒皮除去

## CKマシンで溶接の前処理 作業を自動化しませんか？



### 外面加工 テーブル

継手やパイプの  
外面加工を自動で行う  
回転テーブルです。



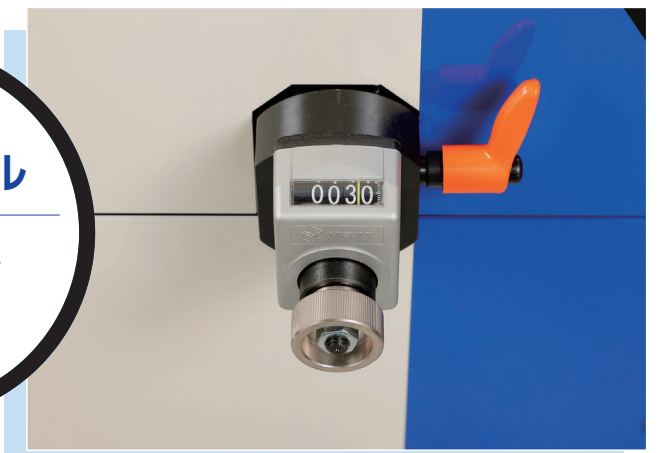
### 内面加工 テーブル

継手やパイプの  
内面加工を自動で行う  
回転テーブルです。



### タッチパネル

段取、実績管理、  
設定変更などに  
使用します。



### 刃物位置 調整ダイヤル

段取変更の際の、  
刃物位置設定に  
使用します。

CK パイプシェーバー mini

## 外面加工

## 内面加工

	加工前		加工後
エルボ25A		→	
チーズ100A		→	

	加工前		加工後
エルボ25A		→	
パイプ100A		→	

# パイプシェーバーminiの特長

お困りごとを解決するパイプシェーバーminiの特長をご案内します!

## SOLUTION 1 安全問題の解決 SAFETY

### 簡単・安全にワークをセット

誰でも安全かつ簡単にサイズ交換や加工ができます。



外面加工

継手を上から押し込むと自動でチャックします。



内面加工

継手を抑えながら、つまみをまわしてチャックします。

### 自動加工

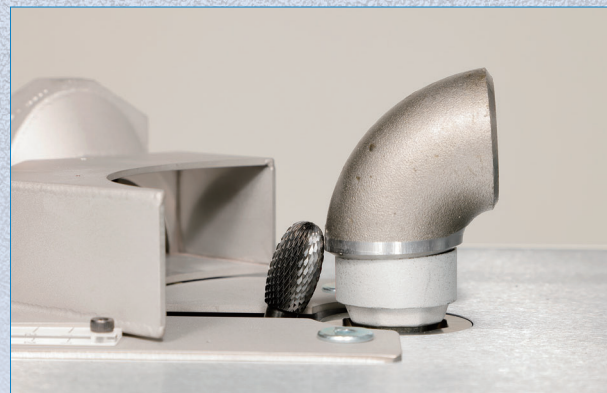
自動起動ボタンを押すだけで自動加工します。  
手作業は一切不要です。



## SOLUTION 3 環境問題の解決 ENVIRONMENT

### 切粉飛散の低減、亜鉛ヒュームの発生抑制

マシンの掃除機や飛散防止対策治具により切粉の飛散を低減します。  
また、めっき除去を行うことで亜鉛ヒュームの発生を抑えます。



除去するときの切粉の飛散が減少します。



亜鉛ヒュームの発生がありません。

小口径継手のめっき・黒皮除去なら...

# CK PIPE SHAVER mini

## SOLUTION 2 品質問題の解決 QUALITY

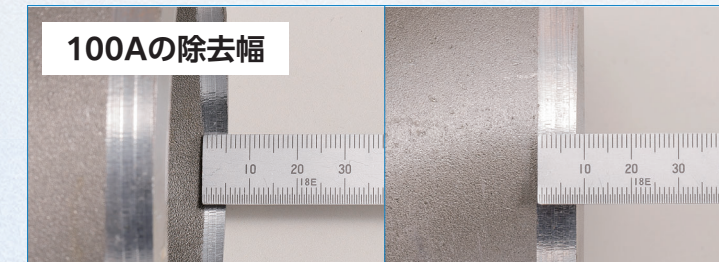
### 溶接品質の安定化

エルボなどの複雑な形状においても、十分な切削量と切削幅に設定することで、溶接欠陥の発生リスクを低減します。



25Aの除去幅

内面切削幅5mmに調整します。 外面切削幅5mmに調整します。



100Aの除去幅

内面切削幅5mmに調整します。 外面切削幅10mmに調整します。



miniで加工後の溶接結果

## SOLUTION 4 人手不足問題の解決 LABOR SHORTAGE

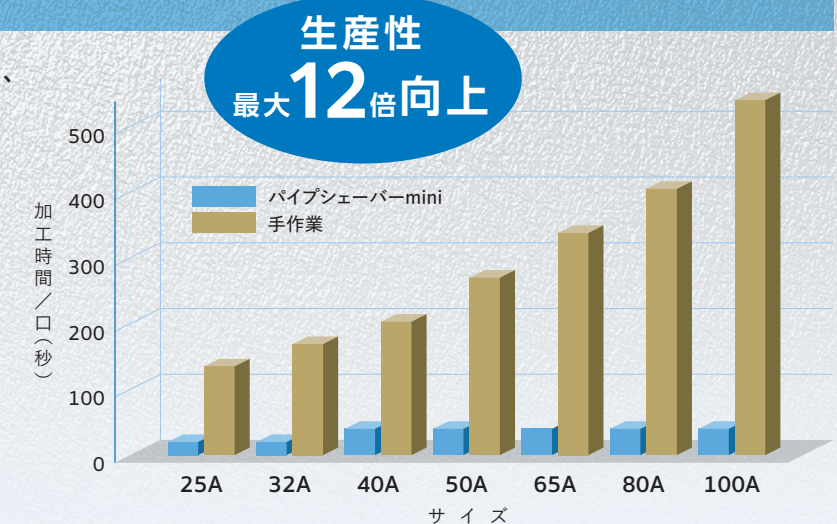
### 加工時間の短縮

溶接前処理が短縮できることで、  
施工の省力化を実現します。

### 加工時間の比較(25A~100A)

100Aで、手作業の場合  
540秒かかっていた時間が、  
パイプシェーバーminiを使用すると  
40秒となります。

生産性が格段に向上することが  
わかります。



生産性  
最大12倍向上