

株式会社 ダイロックの紹介

- 本社
- 南港工場
- 東大阪工場
- 徳島工場
- VJM
- 会社の沿革その1
- 会社の沿革その2
- 建築用ターンバックル
- テンションロッド
- テラコッタ
- 吊り橋
- 信号機
- ワイヤー支柱
- 補強土部材
- ねじ その1
- ねじ その2
- ねじ その3
- 型打鍛造
- 割枠鍛造

本社

大阪市西区九条南2丁目5番24号
敷地面積約200m²
営業、管理部門



南港工場



大阪市住之江区南港東3丁目2番9号
敷地面積約4000 m²
パイプ成型、ねじ加工、プレス加工

東大阪工場



東大阪市加納4丁目8番4号

敷地面積約4500 m²

熱間鍛造、ねじ加工、機械加工、プレス加工

徳島工場



徳島県板野郡板野町川端字若王寺13番1号

敷地面積約6600 m²

パイプ成型、ねじ加工、プレス加工

Vietnam Japan Mechanical

Hanoi Vietnam

敷地面積約15000 m²

委託加工契約形態での生産

パイプ成型、ねじ加工、機械加工、プレス加工

会社の沿革 その1

- 1947年10月 (昭和22年) 大阪市西区九条南(現本社所在地)にて箕村商店として創業。ボルト・ナット・リベット及び食品の販売
- 1954年5月 (昭和29年) 有限会社大六鋳螺製作所設立。資本金180万円。
- 1956年2月 (昭和31年) 約460m²工場建設して、ボルト製造に着手。その後ターンバックル製造を開始。

これを契機に国内建築向け、プレハブ住宅向け、アメリカ輸出、船舶コンテナ用ターンバックルメーカーとして歩みだす。

会社の沿革 その2

1980年頃以降は、円高の進行、新興工業国の追い上げにより、アメリカ向け輸出が減少していく。国内需要家向けにシフトすることを余儀なくされるが、顧客の要求に応えるために品質管理体制の整備が必要となる。

1985年8月 南港工場JIS表示許可取得
(昭和60年)

1986年1月 東大阪工場JIS表示許可取得
(昭和61年) QCサークル活動を導入

1989年5月 株式会社ダイロックに改組
(平成元年)

2002年2月 ISO9001認証取得
(平成14年)

2005年3月 ハノイVJMにて生産開始
(平成17年)

2006年11月 南港工場・東大阪工場 JIS表示認証取得
(平成18年)

建築用ターンバックル



鉄骨建築物の耐震丸鋼ブレースに使用され、
建築基準法で主要構造部材として、
国土交通大臣指定建築材料に指定されているJIS認定品を
供給しています。

特殊建築部材(張弦ロッド)

人々が集うアトリウム空間に欠かせない張弦構造建築。
ダイロックは、設計段階より製作、施工の全段階で
係わっております。

特殊建築部材 (外壁面テラコッタ取付)

外壁面全面にテラコッタ素材の日除けを取付けるデザイン物件。
このような建築物では、施工性の向上、メンテナンスの容易性、
落下に対する安全性を確保しています。

ターンバックル用途(つり橋)

ターンバックルには、ワイヤーロープを引き付ける役割がある、つり橋で使用されている一例です。

ターンバックル用途(交通信号機)

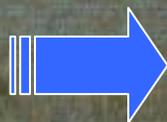
日常生活でよくみかける交通信号機で、
吊る部材として使用されています。



ターンバックル用途(ワイヤー支柱)

街並みの緑化に欠かせない部材として
使用されています。

盛土斜面部材



盛土補強度工法の法面仕上げには、
緑化することが時代の要請です。
法面形成にかかわる商品郡を提供しております。

転造ねじと切削ねじ その1



転造ねじ M60 × 5.5
素材径 55.95
有効径 56.428

切削ねじ M48 × 5
素材径 48
有効径 44.752

転造ねじと切削ねじ その2



転造加工



ねじ切削加工

転造ねじと切削ねじ その3 転造ねじの連続したファイバーフロー

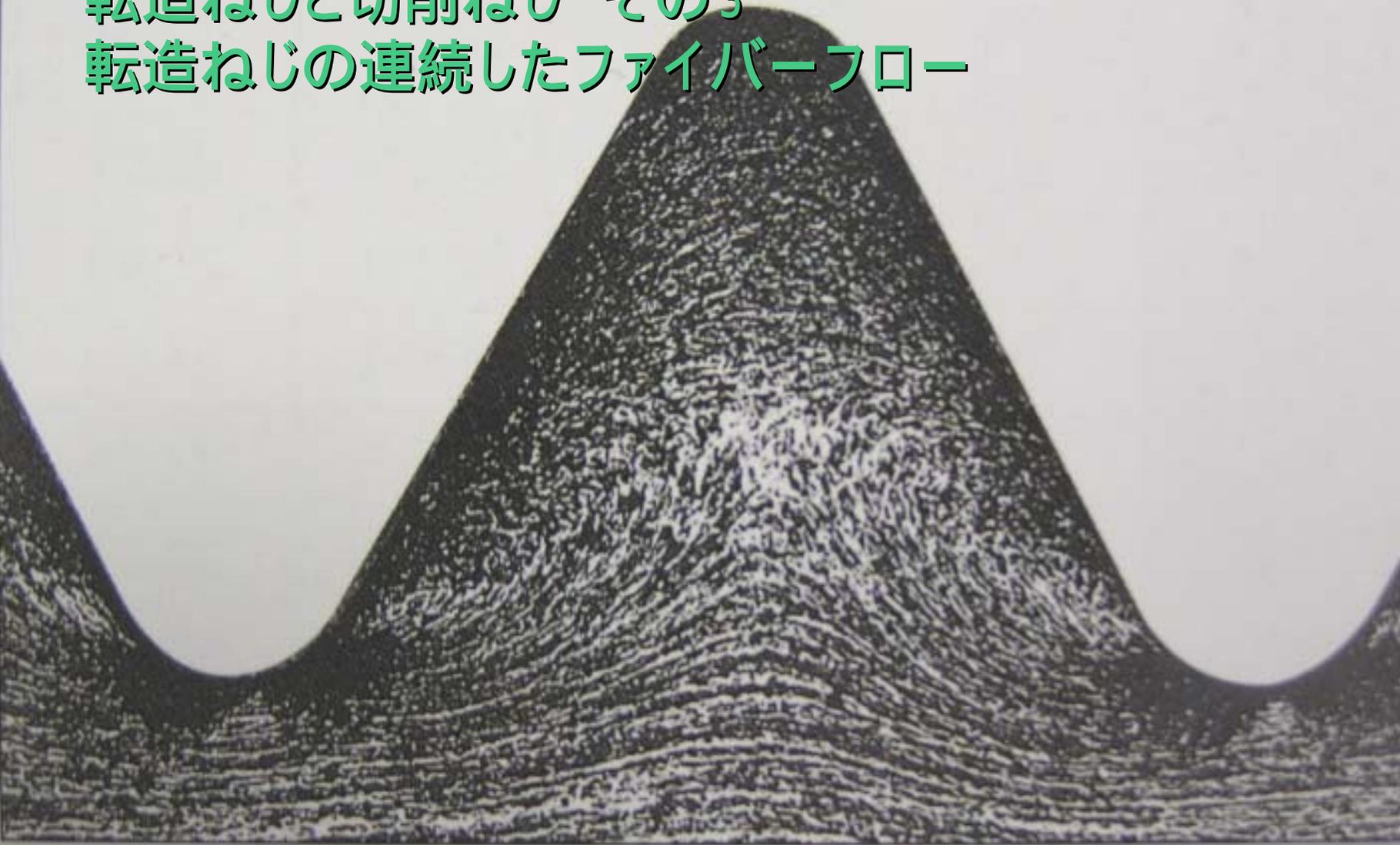


写真1 ねじ山ファイバーフロー

型打鍛造



鍛造ハンマーにて型打ち鍛造を行っています。
特徴はターンバックルねじ部品の先端だけを
成型するアプセット鍛造になっております。

割棒ターンバックル鍛造



型打鍛造に対して、
こちらは自由鍛造になります。





盛土斜面部材詳細

