



精密板金加工の技術革新

当社は、精密板金加工のエキスパートとしてあらゆる金属加工や製品に対応し、お客様のニーズに合わせた『スピード』と『柔軟な対応』を特長としております。
現在は工場の自動化にも力を入れており、多くの産業用ロボットが活躍しております。
当社の高い技術力・生産性・コスト競争力は、これからも精密板金業界に技術革新を起こし続けます。

◆工程紹介

デザイン設計・プログラミング

お客様から頂いた図面(ラフ図可)やCADデータ(2次元DXF、3次元IGS等)をもとに展開データを作成し、金型データを割り付け、作業指示書と抜き工程のNCデータ(CAMデータ)を作成します。
お客様からデータを頂くことで、作業における単純なミスを防止できます。
またデザイン設計も行っておりますので、お気軽にお問い合わせください。

ブランク加工（抜き工程）

抜き工程での代表的な機械は打ち抜くタレパンと切り抜くレーザーです。
リ・フォースはファイバーレーザー加工機を7台、その内タレパンとの複合機を3台保有しております。
またバリ取り機やバラシ機、レベラー機のような製品の補正を行う機械も多数保有しているため、短い時間で質の良い製品を作ることが可能となっております。

ベンディング（曲げ工程）

平板の状態から立体形状へと曲げ込んでいくこの工程は、板金製作の工程の中の真骨頂です。
リ・フォースはロボットベンダー5台とベンダーを約30台保有しており、
長さは3m、板厚は6mmまでの製品が加工可能となっております。
また社内で簡易金型の作成も行っており、様々な製品に柔軟に対応いたします。
お客様のご要望にお応えし、どのような難しい加工にも挑戦していくのがリ・フォースです。

溶接工程

複数のパーツを1つの板金へとつなぎ合わせていく工程です。
リ・フォースは最新鋭のレーザー溶接機をはじめとする溶接ロボットを9台保有し、
可能な限り溶接工程に人手をかけることなく、品質とスピードの追求を行っております。
またリ・フォースでは溶接レスを目指しており、
リベット接合によるコストダウンの提案なども積極的に行っております。

塗装（粉体焼付塗装）

高さ1800Hの物まで対応可能な塗装ラインを設け、お客様のご要望に沿った処理を行います。
塗装ラインの中にはレシプロケータという自動塗装機があり、
同じ厚さを維持しての塗装が可能のため、膜厚が安定しやすいです。
また自社で塗装ラインを持つことで塗装屋の繁忙期に影響されづらく、
一定の外観品質を保った塗装が可能となっております。

◆自社一貫生産体制

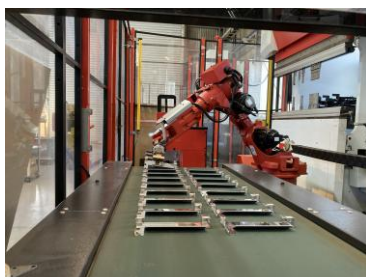


当社では設計から出荷に至るまで、
全て自社内で一貫生産を行っています。
これにより高品質な製品を安定して生産
できるほか、短納期・小ロットであっても
対応可能となっております。

◆充実の設備



ファイバーレーザー複合機



ロボットベンダー



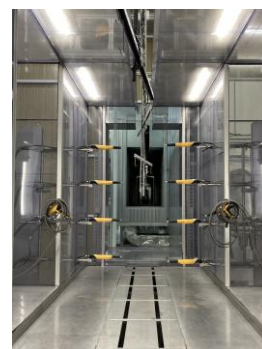
ファイバーレーザー溶接機



バリ取り機



立体自動倉庫



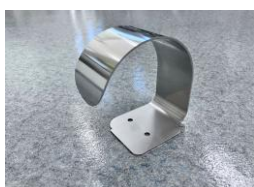
粉体塗装ライン

～リ・フォースにお任せください～

当社では蓄積されたノウハウと最新設備によって、お客様のさまざまなご要望にお応えしております。
お困りごとがございましたら、是非お気軽にお問合せください。



【蝶番】



【R曲げ】



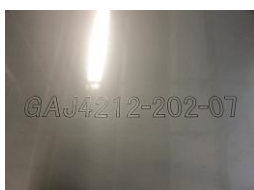
【レベラー】



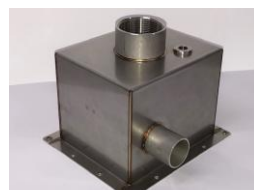
【郵便ポスト】



【レーザー加工】
(アルミ t=6.0)



【レーザーマーキング】



【CW溶接】



【溶接 (SUS)】



【溶接 (SPCC)】

◆会社概要				◆事業内容	
会社名	株式会社リ・フォース			製造部	電子機器部品・ゲーム機部品、各種精密板金及びそれに関わる商品の開発
代表者	代表取締役社長 梶沢 瑛一				
所在地	本社・J工場：神奈川県川崎市川崎区塩浜4-1-1			塗装部	電子機器部品・ゲーム機部品、各種精密板金及びそれに関わる製品の塗装
	塩浜四丁目工場：神奈川県川崎市川崎区塩浜4-5-1				
	大川町工場：神奈川県川崎市川崎区大川町11-14			組立事業部	電子機器部品・産業用機械の組立、エクステリア部品の組立
TEL	044-276-1161	FAX	044-276-1163		
創立	昭和39年5月	資本金	2,000万円	販売事業部	各種営業活動、自社商品の販売
従業員数	80名（男性：65名 女性：15名）				

◆ 沿革

- 昭和39年 5月 有限会社梶沢製作所を設立
- 昭和54年 8月 代表者を梶沢トミエに変更
- 昭和56年 9月 本社および工場を大田区仲六郷に移転
- 昭和57年 10月 梶沢稔が代表取締役に就任
- 昭和58年 10月 工場を川崎区塩浜に移転
- 昭和60年 6月 株式会社リ・フォースに改組・改称
- 平成元年 8月 川崎区塩浜に第二工場新設
- 平成13年 10月 本社工場隣接地に第二工場移転
- 平成17年 1月 事業部制を施行し、組立工場と鋼管事業部を川崎区大川町に新設
- 平成20年 4月 梶沢瑛一が代表取締役に就任

- 平成27年 6月 大川町工場に塗装設備を導入
- 平成29年 12月 川崎区塩浜に新工場設立（塩浜四丁目工場）
新工場へ塗装設備を移設
- 令和元年 5月 本社及び工場を塩浜二丁目から
塩浜四丁目に移転
- 令和元年 11月 ISO9001:2015 & JIS Q 9001:2015 取得
- 令和 4年 11月 ISO14001 取得
- 令和 4年 12月 四丁目工場の建て替え完了
一月から一部竣工
- 令和 5年 1月 塩浜四丁目工場に自動倉庫を導入
- 令和 5年 4月 塗装設備を一新し、塩浜四丁目工場が竣工

◆ アクセスマップ



RE・FORCE 精密板金加工のエキスパート
株式会社 リ・フォース

〒210-0826 神奈川県川崎市川崎区塩浜4-1-1

TEL：044-276-1161 FAX：044-276-1163

MAIL：info@re-force.co.jp



株式会社リ・フォース HP
<https://re-force.co.jp>