

ひとわざ(一技)名: 両軸部品の板鍛造による成形工法開発

1. 概要(200字目安)

従来より、フランジと両軸を有した製品は製造方法により、フランジ部品に両軸部品を挿入し溶接もしくはカシメあるいは切削・ヘッダー加工等の方法が一般的であるが、強度・精度・コストの課題があった。プレス加工法転換によって上記の課題を解決また精度向上を目指し新工法の開発をしました。現在、材質・両軸の高さの制限はあるものの、ご相談いただければ、弊社にて形状提案をさせていただくことも可能です。

写真・図(要点説明)



〈FRONT側〉

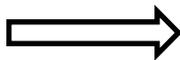


〈REAR側〉



〈断面〉

【従来工法】
切削
2部品を圧入
カシメor溶接



【新工法】
冷間鍛造
プレス加工

〈材質〉
低炭素鋼
無酸素銅

・コスト削減
・生産効率UP

2. 企業概況

フリガナ	カブシキガイシャ オオタ	フリガナ	オオタ シュウゴ
会社名	株式会社オオタ	代表者名	太田 修吾
		フリガナ 窓口担当	タナカ ヒデヨシ 田中 秀宣
事業内容	精密管型設計製作・プレス加工	URL	http://www.kk-ota.co.jp
主要製品	エンジン用ガスケット・車載部品・コネクタ部品・バスバー部品製造・各種金型製作販売		
フリガナ	ナガノケンマツモトシオオアザササガ		
住所	〒399-0033 長野県松本市大字笹賀56552番地96		
電話/FAX	0263-26-5151 / 0263-27-2317	E-mail	eigyoku@kk-ota.co.jp
資本金(百万円)	50	設立年月	1971年2月
		売上(百万円)	1,220
		従業員数	58

特記事項(①特許取得・各種認証等取得状況②提供できる価値及び応用分野③医療分野参入(取引)実績 他

- ①・ISO9001:2006年5月取得済み ・ISO14001:2008年6月取得済み 上記成形工法は特許出願中
- ②現在様々な工法にて生産されている部品。又は、今後開発立上を予定してる部品。分野は問いません。
- ③医療分野 2010年より参入