

製 品・技 術 P R レ ポ ー ト

1. 企業概要

会 社 名	株式会社 内藤製作所	代表者名	内藤 健一
		窓口担当	営業課 山野/佐々木
事業内容	精密部品の金型設計、製作、プレス加工	U R L	http://www.naito-mfg.co.jp/
主要製品	自動車機能部品・産業機器精密部品		
住 所	(本社)山梨県甲斐市下今井627-1(第二工場)下今井802		
電話/FAX 番号	Tel:0551-28-3074/fax:0551-28-4104	E-mail	business@naito-mfg.co.jp
資本金(百万円)	10	設立年月日	昭和 46 年 1 月
		売上(百万円)	2,800
		従業員数	140

2. P R 事 項

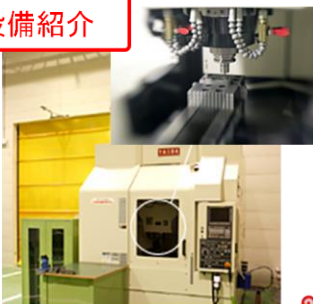
『工法開発で、高精度スタンピングパーツを実現致します』

当社の強み 「工法開発により“コストメリット”の創出」

- ・新工法開発、工法転換(切削、焼結品からのプレス化)の御提案
- ・一貫生産体制・・・金型開発設計/製作→プレス加工→2次加工(バリ/研磨/切削)
(熱処理、表面処理、樹脂インサート成形は外注にて加工)

VA事例:70%コストダウン、生産性向上
切削→順送プレス化(素材板厚 1.6)VA事例:50%コストダウン、生産性向上
鍛造+FB→順送プレス化(素材板厚 6.0)VA事例:30%コストダウン、強度アップ
焼結→順送プレス化(素材板厚 2.3)高精度事例:
ダレなし、せん断面100%(素材板厚 5.5)高精度事例:
表面粗度 Ra0.4 以下(素材板厚 5.0)高精度事例:
ダレ0.5 以下、せん断面100%(素材板厚 2.5)

設備紹介

金型部品の再現性向上:
シグホーラー(安田工業)金型精度の向上:
高速CNC三次元測定機(カルツアイ)超精密部品の実現:
UL精密プレス(アイダ)
600T/300T(3台)/130T(2台)

3. 特記事項

2001年 ISO14001 取得 / 2003年 ISO9001 取得