

製品・技術 PR レポート

1. 企業概要

会社名	株式会社 岩崎精機		代表者名	岩崎 軍忠			
			窓口担当	大石 忠			
事業内容	研究・開発/金型設計製作/プレス加工		URL	http://www.iwasaki-seiki.co.jp/			
主要製品	精密プレス金型設計製作/精密プレス部品加工から ASSY まで/プレス工法研究・開発						
住所	〒340-0002 埼玉県草加市青柳 1-5-46						
電話/FAX 番号	048-936-5525/048-936-5609		E-mail	ooishi@iwasaki-seiki.co.jp			
資本金(百万円)	49	設立年月日	昭和 41 年 9 月	売上(百万円)	600	従業員数	55

2. PR事項

『 開発段階よりお客様と協業にて研究/開発へのご提案をする会社です。
岩崎精機の DNA は あきらめない です。 』

製品/技術紹介

●20年以上の絞り加工経験とノウハウでご要望にお答えします。*用途に応じた絞り加工が可能です。



○深絞り加工
深絞り技術を応用した
アルミ外装部品を
プレス加工にて実現！
フロントとリアを一体化
する事によりシームレ
ス化とコストダウンに貢
献



○軸絞り加工
母材より軸形状を絞り
出す事により軸レス化
によるコストダウンを
実現！
軸絞りを応用した
固定カシメも可能で
す。

研究・開発製品紹介

●軸絞り加工技術を応用したカールカシメ、摺動部に適応し軸レス化を実現（共同特許）



2部品を軸にてカシメ
付ける従来の工法



構成部品の削減と組立工程
の削減によるコストダウンが
可能です。(岩崎工法)

●軸絞り加工とカシメ技術を応用した独自のヒンジユニット



母材に軸をカシメ付
けボルトの締め付け
によりトルク調整をし
ている従来の工法



構成部品の削減と組立工数の削減
によるコストダウンが可能です。品
質面ではヒンジトルクが安定しま
す。(岩崎工法)

●チタン材絞り加工（常温）チタン素材新規開発（ソニー様・新日本製鉄様・岩崎精機3社共同開発）

3. 特記事項（期待される応用分野等）

※2001年7月 環境 ISO14001 認証取得 ※2004年5月 品質 ISO9001 認証取得
※2006年11月 2006年日経ものづくり大賞 日経 BP 特別賞 受賞