

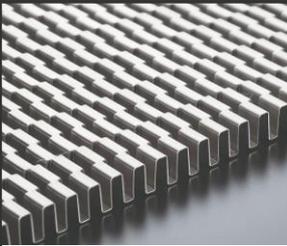
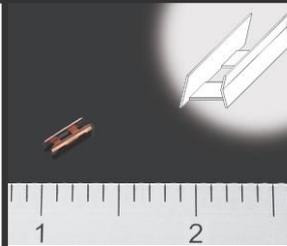
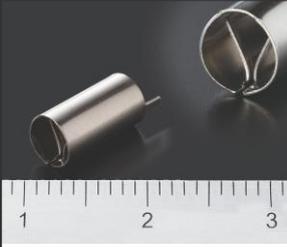
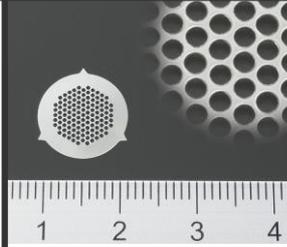
製品・技術 PR レポート

1. 企業概要

会社名	株式会社JKB		代表者名	平井 圭一郎			
			窓口担当	平井 圭一郎			
事業内容	金属プレス加工		URL	<a href="http://www.jkb-net.co.jp">http://www.jkb-net.co.jp</a>			
主要製品	精密順送プレス金型の設計・製作、精密プレス部品の製作						
住所	〒213-0033 神奈川県川崎市高津区下作延 2-34-21						
電話/FAX 番号	044-888-1121		E-mail	info-554exh@jkb-net.co.jp			
資本金(百万円)	10	設立年月	昭和 26 年 4 月	売上(百万円)	-	従業員数	31

2. PR事項

『 極限の精度と提案型ものづくり 』

<p><b>日本初の製品化・量産化</b></p>  <p>【従来】従来のプレス加工の概念では、材料が破断されて成形不可能。</p> <p>↓</p> <p>【新技術】絞り加工及び切り曲げ加工の複合形状を、順送プレスにてSUS材での製品化を実現し、日本で初めて製品化・量産化に成功。</p>	<p><b>±10 μm の高精度順送プレス加工</b></p>  <p>【従来】板厚0.06mmの材料に高精度抜き曲げ加工が必要な為、プレスでの加工が困難。</p> <p>↓</p> <p>【新技術】順送プレスにて最小寸法公差±10 μmにて高精度の製品化を実現し、製品の小型化と軽量化に成功。</p>
<p><b>真円度 20 μm の順送プレス加工</b></p>  <p>【従来】成形及び真円度等の精度を出すことが困難で2部品で構成。</p> <p>↓</p> <p>【新技術】順送プレスにて真円度20 μm以内を確保しながら、円筒形内にV字形の羽根を設けることにも成功し、部品点数の削減を実現。</p>	<p><b>従来工法の1/10の低コスト化</b></p>  <p>【従来】エッチング加工で対応しており高コストで精度のバラツキが大。</p> <p>↓</p> <p>【新技術】1円硬貨の1/6の範囲内に121個の穴を、穴ピッチ公差3 μm以下で高精度プレス加工に成功し、1/10の低コスト化を実現。</p>

3. 特記事項（期待される応用分野等）

- 経済産業省「元気なモノ作り中小企業 300 社」選定
- 経済産業省「IT経営実践企業」認定
- ISO9001・ISO14001 認証取得
- 自社設計・特許取得の「生産性向上支援システム」「品質管理システム」により高生産性・高品質を実現

多数の課題解決事例を掲載しております。

