

# 製品・技術 PR レポート

## 1. 企業概要

会社名	株式会社小沢製作所		代表者名	小沢 昌治			
			窓口担当	同上			
事業内容	精密板金加工 ~試作スピード加工~		URL	<a href="http://www.kk-ozawa.co.jp">http://www.kk-ozawa.co.jp</a>			
主要製品	スマホ/光学カメラ機器/自動車電装/医療用センサーの高精密プレス部品スピード試作						
住所	〒198-0023 東京都青梅市今井 3-4-31						
電話/FAX 番号	0428-31-7387 / 0428-31-8835		E-mail	all@kk-ozawa.co.jp			
資本金(百万円)	10	設立年月	昭和 44 年 7 月	売上(百万)	180	従業員数	18

## 2. PR事項

### 『 高精密板バネのプレス加工試作部品のスピード加工で開発をサポート 』

#### 「特にこの様な課題はありませんか？」

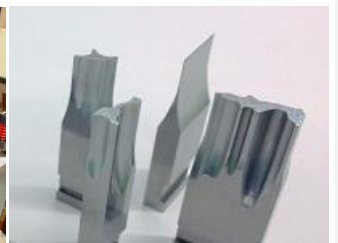
- ※試作の精密板バネプレス製品のバネ特性が設計予測した期待値に沿わない。  
⇒ ワイヤ加工/微細レーザー加工の溶断ブランク時の“焼きなまし”による材料の弾性変質を避けたい。
- ※量産部品と異なる加工方法の試作部品で認定評価を行っている。  
⇒ 試作品のエッチング加工断面(ファイン断面・浸食断面)を量産品同様の加工断面で検証する必要がある。  
弊社は、そんなご要望のある製品開発部門のお客様へ、  
今日も「汎用パンチプレス工法による“プレス断面のある精密試作部品”のスピード提供」を続けています。

#### ＜解決策1: 汎用パンチプレス(MERC)加工＞

特に精密板バネ部品を使う製品開発は、試作時より量産品に近い加工方法の部品で弾性テストが必要です。汎用パンチ金型や内製単型を±0.01mm 内で NC 制御しブランピングすることで、変種/変量/リサイズ変更に柔軟でスピーディーな試作対応を実現しています。

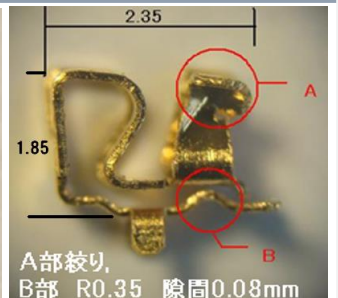
使用する汎用金型

パンチ&ダイ



#### ＜解決策2: 高精密な曲げ加工まで対応＞

曲げ単型の設計技術を活かし、極小サイズの曲げ加工に 대응してきました。特に各バネ材料の特性に精通出来たことで、短時間の単金型設計・製作及び金型チューニングと部品加工の最適条件の設定を可能にし、トレースの取れた試作品の提供を可能にしています。



超小型電源端子: C1720-H t=0.12 要求精度 0.003

#### ＜解決策3: 各種材質・板厚に迅速対応＞

板厚 : 0.001mm~0.64mm まで対応

加工材質 : りん青銅(C5191、C5210、C5210HP)、ベリリウム銅(C1720HMB)、チタン銅(C1990、C1990HP) コルソン銅(C7025、NKC286、NKC286S、NKC388 他)、黄銅(C2680)、洋白、ステンレス(SUS304、SUS430)ほか

## 3. 特記事項 (期待される応用分野等)



PRECISION SHEET METAL TECHNOLOGY FAIR  
優秀板金製品技能フェア

第22回「微細加工の部」: 金賞  
第21回「微細加工の部」: 銀賞

電装センサー分野・医療センサー分野・他  
※シェルケース類、バスバー部品も短期対応を継続中