

製品・技術 PR レポート

1. 企業概要

| | | | | | | | |
|-----------|------------------------------|-------|-------------|---|-----|------|----|
| 会社名 | 株式会社野口製作所 | | 代表者名 | 野口 十九一 | | | |
| | | | 窓口担当 | 小林 裕幸 | | | |
| 事業内容 | 金属プレス加工業 | | URL | http://www.noguchi-ss.co.jp/ | | | |
| 主要製品 | 医療用プレス部品、センサーケース、自動車用プレス部品、他 | | | | | | |
| 住所 | 〒370-7131 群馬県富岡市下丹生 1494-3 | | | | | | |
| 電話/FAX 番号 | 0274-63-7131/0274-67-5511 | | E-mail | office@noguchi-ss.co.jp | | | |
| 資本金(百万円) | 36 | 設立年月日 | 昭和 42 年 2 月 | 売上(百万円) | 400 | 従業員数 | 20 |

2. PR事項

『 深絞り、金属加工、プレス加工、薄板加工のスペシャリスト! 』

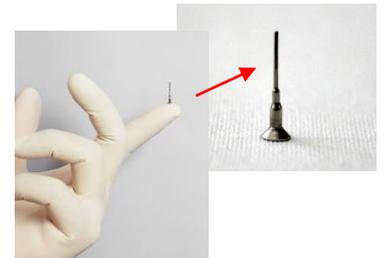
弊社では、豊富な金型製造のノウハウを活かし、金型設計から製造、量産加工までを自社で行っています。協力工場と連携することで御客様にワンストップサービスで製品を提供させて頂いています。

《 当社の4つの強み 》

強み1: サーボプレスによる超精密絞り加工技術(医療業界で光る取り組み)

外径Φ0.5mm 肉厚 t0.03 の微細深絞り加工が可能です。この肉薄での多段形状は、当社のプレス加工に勝るものは無いと確信をしています。

この技術は医療業界の先端技術として採用されています。(材料: SUS304)



強み2: 切削加工品をプレス加工化

サーボプレスの活用により、ストロークスピードを数段階に調整する事が可能で、金型内の材料の流れを自在にコントロールする事が出来、最良の条件でFCF工法(板材冷間鍛造+絞り加工)を実用化する事に成功し、切削品に比べ材料費、加工費の大幅なコストダウンを実現しました。



< 断面写真 >

強み3: SUSメッシュを用いた3層絞り加工

通常それぞれ独立した部品となるストレーナーを、絞り込む時の力を円周状に均等に分散することで、微妙な調整で材料同士をきれいに織り込み、剥がれのない一体ストレーナーとして製品化しました。極細線材の破線しやすい多層メッシュ構造でありながら無給油、無洗浄での加工を可能にしています。



強み4: 単発・順送 トランスファー金型の設計・製作

金型技術の良し悪しが即、製品の良し悪し、またコストにも関連します。当社では、約200型以上の金型を設計・製造したノウハウがあり、お客様のニーズに合った加工方法を提案させていただきます。

3. 特記事項（期待される応用分野等）

- * 期待される応用分野: ディスポーザブル医療部品(留置針用カシメピン、医療用注射針、他)、自動車部品、他
- * ISO9001 の認証取得 * ぐんま優れたものづくり企業1社1技術認定 (プレス加工)