

【ブスNo】	【企業名】	【提案区分】
20	熊谷精機 株式会社	プレス/板金

提案技術・提案製品

工法転換によるコスト削減！

提案内容

◎切削部品をプレス加工のみで加工する事により、従来の部品単価からのコストダウンが可能となります。冷間鍛造、精密せん断技術を応用することで、複数部品や溶接品の一体化、2次切削、研磨等の後加工レス化のご提案をさせていただきます。

切削レス



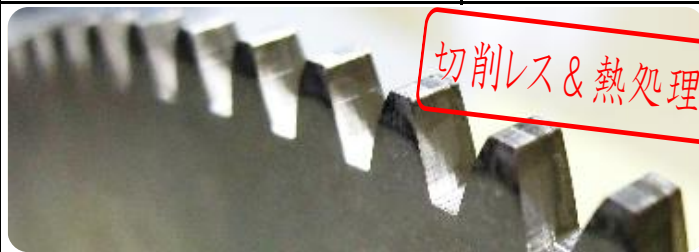
t=6.0 φ=40 材質:SPH270C
※冷間鍛造技術の応用により
切削からプレス順送加工への
工法転換実績製品
製品単価40%のコストダウン事例



t=5.0 size 75×54
材質:SPH310-OD
※単発10工程+切削の既存製品を
順送化に成功した実績製品
加工コスト 5割削減！



t=5.0 φ=44 材質:SPH440
※少ロット品の為単発加工を採用
後加工の歯切りレス化に成功！
従来工法と比較し
40~50%製品単価減



切削レス&熱処理レス

t=3.2 size 200×90 材質:SPH780(ハイツ材)
刃先せん断70%以上

◎従来はブランク⇒歯切り⇒熱処理を経て
完成品のギヤ部品をプレス加工化！
歯切りをプレス加工のみで製品化
材質変更により熱処理レス化に繋がった。
大幅なコスト削減、リードタイム短縮を実現！

【開発進度】 H28.8現在 アイデア段階 試作/実験段階 開発完了段階 製品化完了段階

項目	コスト	質量	生産性/作業性	品質/性能	環境配慮	その他()
メ リ ッ ト 数 値	40~50% 低減	—	30~60% 向上	—	—	イニシャル費用 増加

<企業情報>

所在地 長野県下伊那郡豊丘村神稲9115-1
本社所在地 同上
海外生産拠点 —
資本金 1,000万円
従業員数 23名
認証取得 ISO9001:2008 認証取得
主な事業内容 精密金型設計・製造、プレス加工
試作開発
主要取引先 日本発条(株)、泰東工業(株)、(株)東海理化
SMC(株)、豊生ブレーキ工業(株)
担当部署・者 管理部 佐々木 将功
電話 0265-34-3440
E-mail m.sasaki@kumagai-seiki.net
URL http://www.kumagaiseiki.net

主な生産設備		
(名称)	(型式・能力)	(台)
デジタルサーボプレス	300t	1
〃	200t	1
〃	150t	1
〃	110t	1
リンクモーションプレス	150t	1
その他プレス機	45t ~ 110t	8
金型製造設備		
検査機器等		