

【ブースNo】	【企業名】	【提案区分】
6	群馬精工 株式会社	鍛造

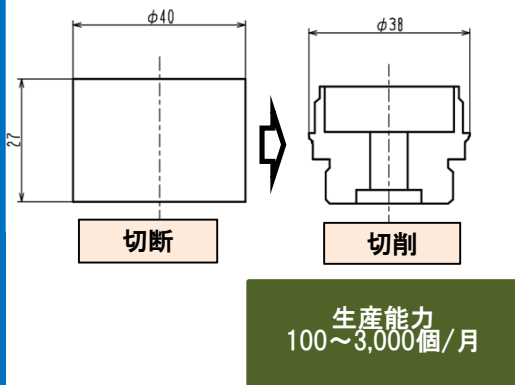
提案技術・提案製品

ステンレス鋼の冷間鍛造工法開発

提案内容

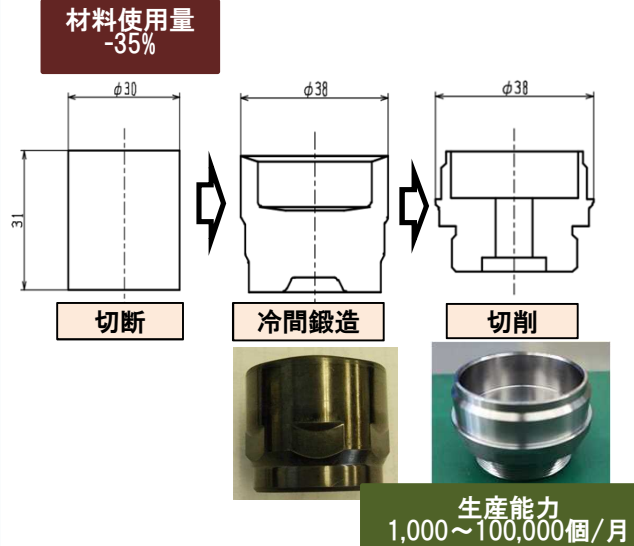
■ステンレス鋼の冷間鍛造工法開発

【従来工法】



従来は、
丸棒を切断し切削加工により生産。
材料歩留りと生産能力が課題！

【新工法】



新工法により、
・新開発した潤滑処理で冷間鍛造化を実現
・ニアネットシェイプ化した鍛造素材により
材料使用量削減・生産性向上

【開発進度】 H29.6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

メリット	項目	コスト	質量	生産性/作業性	品質/性能	環境配慮	その他()
数値		28% 低減	35% 軽量化	300% 向上	同等	28% 向上	—

<企業情報>

所在地	群馬県藤岡市中大塚字瀧前1065-1
本社所在地	群馬県前橋市朝倉町3-31-8
海外生産拠点	タイ チョンブリ県
資本金	1,000万円
従業員数	112名
認証取得	ISO9001(2015)、ISO14001(2015)
主な事業内容	輸送用機器部品製造 レジャー関連部品製造
主要取引先	(株)ショーワ、KYB(株)、NSSH(株) NSKステアリングシステムズ(株)
担当部署・者	技術部 加工開発課 吉川
電話	0274-22-7003
E-mail	yoshikawar@gunmaseiko.co.jp
URL	http://www.gunmaseiko.co.jp

平成27年度補正ものづくり補助金活用事業者

主な生産設備		
(名称)	(型式・能力)	(台)
冷間鍛造プレス	160t~630t	20
油圧プレス	20t~40t	5
NC旋盤	6~8inch	38
マシニングセンター	#30	12
転造盤	2ダイス、3ダイス	2
研削盤	ホーニング、センタレス研削盤	2
電解バリ取り機	-	3
丸鋸切断機	~φ90	3
アルミ焼鈍炉	500Kg	2
鉄焼鈍炉	1500Kg(大気炉・無酸化炉)	2
ボンデ処理ライン	鉄用・アルミ用	2
T6処理炉	バッチ式連続炉・300Kg	1