

| | | |
|---------|------------|--------|
| 【ブースNo】 | 【企業名】 | 【提案区分】 |
| 83 | 株式会社 池田製作所 | プレス/板金 |

提案技術・提案製品

板鍛造技術及び精密抜き加工による高精度プレス加工

提案内容

従来のギヤ加工工程

焼結成形

冷間/熱間
鍛造

切削加工

板材からボスの有るギヤ形状の成形が トランスファー工程で完結

BL

トランスファー（6工程）

熱処理

上記のような加工方法、またはそれらを組み合わせた工程での加工が多かった。

プレス抜き工程によるギヤ



シェービング加工をしても
歯先の抜きダレが大きい

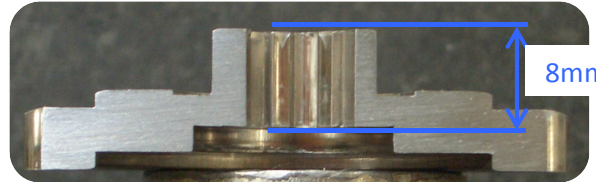
破断が発生してしまう為、
歯面の面粗度を維持し
にくい



材質：SPHC
板厚：t5.0
ギヤ外形：φ46
ギヤ歯数：44

抜きダレ：1.4mm
歯形状の精度
歯型：2～4級
歯筋：4～7級

歯面粗さ
RZ：0.92



| 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 | 50% 低減 | — | — | — | — | — |

<企業情報>

所在地 群馬県太田市西新町135-3
 本社所在地 同上
 海外生産拠点 アメリカ、タイ、中国、ベトナム
 資本金 4,800万円
 従業員数 220名
 認証取得 ISO9001:2000
 主な事業内容 プレス加工、溶接
 主要取引先 日信工業(株)、(株)ショーワ、NSK(株)、
 (株)ミツバ、(株)ジーテクト、日立AMS(株)
 担当部署・者 営業部営業課 白石 信祐
 電話 0276-31-3446
 E-mail shiraishi@ikedamfg.jp
 URL http://www.ikeike.co.jp

| 主な生産設備 | | |
|-------------|------------------------|-----|
| (名称) | (能力) | (台) |
| 順送プレス | 200t～800t | 5 |
| トランスファー | 200t～300t | 7 |
| | 300t+150t連結 | 1 |
| | 500t | 2 |
| | UL600t | 1 |
| | UL800t | 1 |
| RY(ロボットライン) | 3、4台編成ライン(750t、860t) | 1 |
| | 7台編成ライン(2,040t、2,360t) | 2 |
| | 8台編成ライン(2,030t) | 1 |
| | 10台編成ライン(2,970t) | 1 |
| 単発プレス | 80t～200t | 10 |
| 溶接機 | 35KVA～322KVA | 46 |
| CO2溶接ロボット | | 7 |