

【ブースNo】	【企業名】	【提案区分】
78	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

従来のギヤ加工工程

焼結成形

冷間/熱間
鍛造

切削加工

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

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）

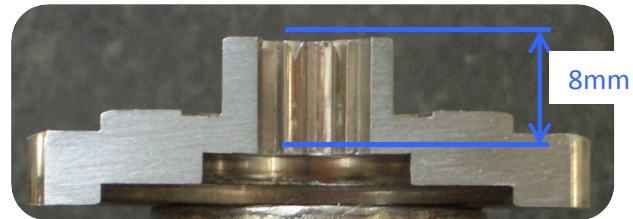
熱処理



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、(株)ジーテクト NSKステアリングシステムズ(株) (株)ミツバ、日立オートモティブシステムズ(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 500t	9
〃	300t+150t連結	1
〃	UL600t	2
〃	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