

【ブースNo】	【企業名】	【提案区分】
95	有限会社 山口精工	金型

提案技術・提案製品

超深堀放電技術への挑戦

提案内容

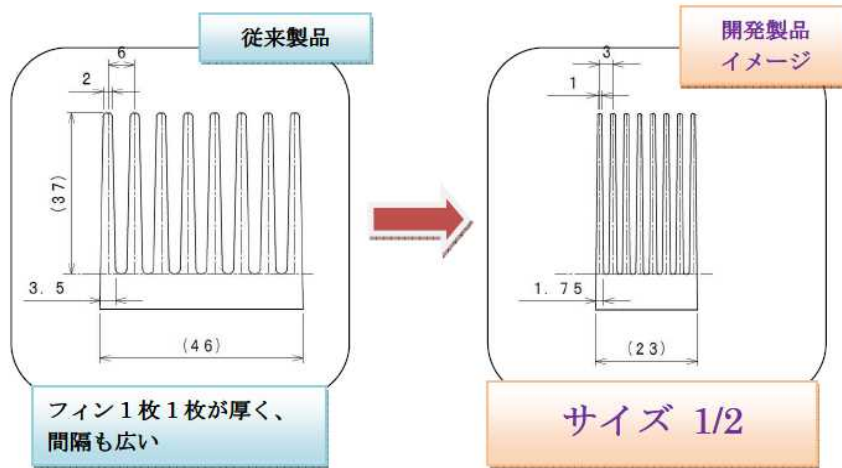
当社は、ダイカスト金型を38年にわたり造り続けてきた会社です。

自動車向けエンジンバランス、スタータ、ヒートシンク等多岐に渡ります。

当社の技術の中でも特に直彫り技術・放電技術に関して、お客様より好評を頂いております。

最近の取組みでは、より深く・より微細な形状を加工する技術を探求しています。

深堀・微細加工の例…次世代自動車向けヒートシンク金型の開発



【開発進度】 H27.8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

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	—	30% 軽量化	—	10% 向上	—	—

<企業情報>

所在地	群馬県伊勢崎市下植木町638-1
本社所在地	同上
海外生産拠点	—
資本金	800万円
従業員数	20名
認証取得	—
主な事業内容	ダイカスト金型の設計・製造 多品種少量 部品加工
主要取引先	共和ダイカスト(株)、東日本ダイカスト工業(株) 櫻金属工業(株)、(株)秋葉ダイカスト工業所 他
担当部署・者	専務取締役 牧野 好晃
電話	0270-23-7428
E-mail	office@yamaguchi-seikou.co.jp
URL	—

主な生産設備		
(名称)	(型式・能力)	(台)
マシニングセンタ	YBM950 st.900*500*350	1
〃	V56 st.900*550*450	1
〃	V55 st.900*500*350	1
〃	V33 st.600*400*350	2
〃	DURA st.900*550*450	1
ワイヤカット加工機	U53j	1
〃	U53Tj	1
放電加工機	AG60L	1
〃	EDNC 65S	1
〃	EDGE 3S	1
ダイスポッティングプレス	SDP-1310-100	1
他		