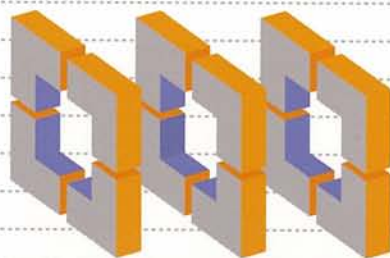


元気な
プレス加工
メーカーの
“逸品”
成形事例集



西日本編

「世界へ発信するモノづくり」
生き抜く会社はここが違う

技術強化の方向と戦略は？ 明日を支える人材育成の仕組みは？
そしてユニークな製造方法・成形品とは？

薄板ばねに特化、板厚0.05~2.00mmの 試作、金型製作、量産に強みを発揮する

当社の加工技術の強み

薄板ばね一筋で、社内で金型を製作しているため「ばね材」の加工ノウハウが蓄積されている。ばねの材料は抜きにくく曲げにくい材料のため、材料加工を長年やっていることで加工技術のノウハウが蓄積されており、ただ形にするだけでなく製品をたわませたときに発生する荷重管理も行うことができる。

また1個単位の試作から、100~1,000,000個という量産まで広く対応する。

モノづくり人材育成の取り組み

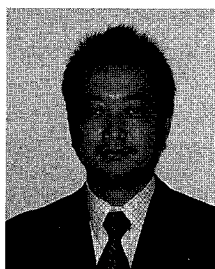
社内で研磨機の講習会などを開いて従業員のスキルアップを図っている。

今後、強化を図りたい分野について

生産効率化、現場改善、ムダ取りをテーマに注力したいと考えている。

■会社概要

会社名	(株)特発三協製作所
代表者	代表取締役社長 片谷 勉
所在地	〒661-0975 兵庫県尼崎市下坂部3-6-1
TEL	06-4960-4300
資本金	2,000万円
売上高	6億6,000円 (2008年3月期)
従業員数	46名
事業内容	金属ばね製造 (薄板ばね、皿ばね、ウェーブワッシャー)、 金型製作、試作
URL	http://www.tokuhatsu-sankyo.co.jp/



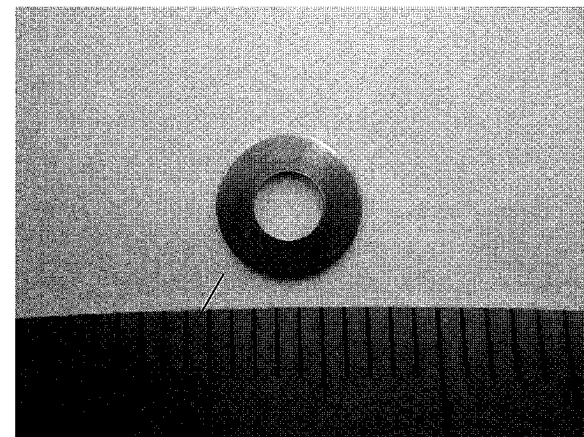
代表取締役社長
片谷 勉

事例紹介

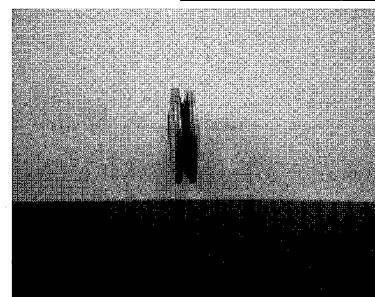
ヒンジ用皿ばね

▶ 部品の特徴

材質:SK85 板厚:0.2mm 月産数:500,000個
形状:皿ばね (内径2.00mm、外形6.00mm、高さ0.45mm)
荷重の規格:高さ0.3mmのとき50N
外観は写真1の通りである。



(単品の例)



(数枚組み合わせた例)

写真1 部品の外観

▶ 開発の動機

携帯電話の小型化によるヒンジ開発を顧客企業が行っており、その部品の量産加工を受け持つことになった。

▶ 実現のポイント

熱処理による変化、材料ロットによる抜き変化、バレルでの高さ変化があり、寸法的に基準を満たしていても荷重を満たさない、熱処理時に流れてなくなることがあり、材料に合わせてパンチの角度を微調整しながら加工する。

▶ 加工条件

機械:20tプレス 金型:順送型