

冷間鍛造から切削までの部品加工



オーハシケンコウギョウ センダイコウジョウ

オーハシ技研工業 株式会社 仙台工場

事業・商品・技術の特徴

■精密機械加工部品の製造

- ・試作から量産までご対応
- ・品質／コスト／納期でお客様にご協力
- ・24時間3交代操業による生産体制

イチ押し!車技術

■量産対応

数百~数十万個

■加工技術

- ・材質
鉄、SUS、アルミ系 / 鍛造、ダイカスト
- ・形状
ブロック / バー材等、各種対応

切削加工品

1. 製品名 連結キャップ(バー材から)
2. 月流動数 3,000個
3. 加工ポイント 面粗度6.3S以下
4. 使用部位 車載
5. 備考 顕微鏡使用にての外観部品



材料:SUS316L

切削加工品

1. 製品名 シャフト(ロストワックス)
2. 月流動数 10,000個
3. 加工ポイント 芯押し使用
4. 使用部位 車載
5. 備考



材料:SCH22

当社の冷間鍛造技術

工法の変更	▶ 切削 → 冷間鍛造
	▶ 熱間鍛造 → 冷間鍛造
	▶ 冷間鍛造 + 切削 → 冷間鍛造(一体加工)
	▶ 冷間鍛造 + 冷間鍛造 → 冷間鍛造(一体加工)



生產品目等

品目	車			車以外	
	EPS部品	エンジン廻り部品	シートベルト部品	半導体関連	空圧機器部品
ロット	5万個/月	3.5万個/月	10万個/月	200~300個/月	5,000個/月
サイズ	φ30×30L	φ28×5L	φ18×18L	-	-
精度	±0.02	±0.02	±0.015	-	±0.02
材質	KM材	S45Cバー材	アルミ鍛造	アルミ押出材	SUS420J2
取引先	T社	O社	S社	H社	S社
売上比率(%)	15	10	10	5	6

設備

名称	型式・能力	台数
マシニングセンター	豊和工業 紀和 主軸#30 パレットチェンジャー付	11
マシニングセンター	森精機 遠州 主軸#40 パレットチェンジャー付	4
複合旋盤	森精機 村田 バー材仕様	7
複合旋盤	中村留 ガントリーローダー仕様	1
複合旋盤	テクノワシノ 背面2スピンドル	2
NC旋盤	テクノワシノ 背面2スピンドル	4
NC旋盤	高橋 北村 -	11
CAD	コダマコーポレーション Top Solid	1
三次元測定機	ミットヨ -	1
二次元測定機	トプコン -	1
ビデオ顕微鏡	マイクロスコープ -	1
真円度測定機	小坂 -	1
表面粗さ計	小坂 -	1
輪郭形状測定器	ミットヨ -	1

企業概要

本社	〒476-0001 愛知県東海市南柴田町の割266-21	
宮城の拠点	〒981-3206 仙台市泉区明通3-19	
面積	【敷地】9,180 m ²	【工場】2,425 m ²
海外拠点	-	
代表者	豊田 孝二	
設立	2009(H21)/4/1	従業員 143名
資本金	4億9,900万円	
認証取得	ISO9001、ISO14001	
資格取得	衛生管理者 衛生工学衛生管理者 危険物取扱者(乙-4)	

業務範囲	素材	企画/開発	設計	試作/小ロット	量産	組立/検査	評価	設備メンテ等
------	----	-------	----	---------	----	-------	----	--------