

## 1. 企業概要

会社名	ニッシンセイコウ <b>(有)日伸精工</b>	代表者名	代表取締役 小森 昭憲
事業内容	精密自動プレス加工・金型製作	窓口担当	営業部 内田 潔
主要製品	自動車用部品、精密機器用部品、ジェットエンジン部品、人工衛星用部品等	URL	http://www.nisshin-seiko.co.jp/
所在地	〒351-0001 埼玉県朝霞市上内間木350-3	E-mail	nisshin_information@mbe.nifty.com
国内事業所	-	資本金(万円)	480
海外事業所	-	設立年月	1969年4月
電話/FAX番号	048-456-1188/048-456-1128	売上(万円)	20,000
主要取引先	興国インテック、豊田自動織機、日本リークレス工業、本田技術研究所 他（アイウエオ順）	従業員数(人)	20
国際規格	ISO9001及びISO14001の2015年度版取得		

## 2. PR事項

限りなき“Speed”への挑戦  
 限りなき“コストパフォーマンス”の追及  
 飽くなき“加工技術開発”への挑戦

### 【事例①・・・薄板バリ無し加工】

HONDA1.5L直噴ターボエンジン用シリンダーヘッドガスケット部品



材質：SUS301H  
 板厚：0.060mm  
 横幅：362mm



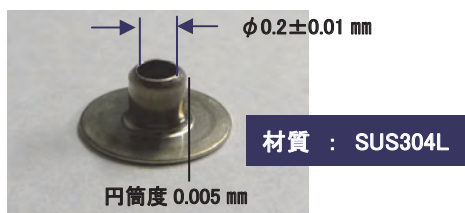
通常エッチング加工でなければ無理とされていた板厚0.060mmのSUS箔を、弊社独自の製法で連続精密打抜き加工を実現。併せて、順送プレス加工によるバリも一切発生させない事が可能となった。

### 【事例②・・・切削からの工法転換】

車載用エアコンコンプレッサー部品



本製品は、板厚1.6mmのコイル材を、順送プレスで42mmまで絞り加工しており、同時に、切削品と同等の外径公差を確保。結果として、工法転換による大幅なコストダウンを実現。



上記製品同様、切削品並みの極めて厳しい寸法精度を、板厚0.5mmのコイル材を使用した順送プレス加工で達成。また、ピン圧入時における円筒部破断を防ぐ為、絞り加工による加工硬化を最小限に抑える事が可能。

## 3. 特記事項

- METALEX2017(バンコク開催)に出展
- 金属シートへの微細な穴加工(φ0.2mm)に成功