

# 1. 企業概要

会社名	セキグチサンギョウ <b>関口産業(株)</b>	代表者名	代表取締役 堀井 重宏
事業内容	冷間鍛造加工、精密機械加工	窓口担当	主任 榎澤 利徳
主要製品	冷間鍛造から精密機械加工まで一貫生産	URL	http://www.sekiguchi-sangyo.com/
所在地	〒355-0077 埼玉県東松山市下唐子1955		
国内事業所	-		
海外事業所	中国 武漢市鉄研汽車零件有限公司（冷間鍛造・精密機械加工）		
電話/FAX番号	0493-23-6111/0493-23-6693	E-mail	eigy@sekiguchi-sangyo.com
資本金(万円)	1,800	設立年月	1937年8月
主要取引先	UDトラックス(株)、日立オートモティブシステムズ(株)、KYB(株)、クノールプレミアムゼ商用車システムジャパン(株)、高周波熱錬(株)、住友重機械工業(株)、(株)東京鋳兼、齋藤鋳螺(株)	売上(万円)	95,000
国際規格	2015年版 ISO9001 ISO14001	従業員数(人)	70

# 2. PR事項

## 『冷間鍛造から精密機械加工まで一貫受注体制』

当社は自動車の部品メーカーとして、冷間鍛造と精密機械加工の技術向上に努め、数々の特許を取得し、最先端の技術と共に歩んで参りました。冷間鍛造では長尺物、袋溝加工を得意としております。

新たに800tの3ステージロングタイプの複動サーボハイブリッドプレスを導入しました。今まで4、5工程必要であった工程を1・2・3工程トランスファーにて加工出来、大幅なコストダウンを可能にしました。今後もお客様に役立つ部品メーカーとして挑戦を続けてまいります。

### <当社の取得している製造特許製品>

#### 1. 冷間鍛造のヘリカルギア



##### 冷間鍛造によるギヤ精度

- 歯型誤差 JIS4～5級
- 歯筋誤差 JIS3～4級
- 累積ピッチ誤差 JIS3～4級
- 歯溝の振れ JIS2～3級

#### 2. 冷間鍛造での内径深穴がある長尺物加工



##### ウォーム

- 外径 φ58
- 全長 207mm

#### 3. 冷間鍛造での袋溝加工



##### スリーブ

- 外径 φ37.7～36.5
- 全長 35.4～38.6mm



#### 4. サーボプレスによる一体成形

##### アルミサスペンションダンパーボディー【特許取得済】

##### リヤサスペンション

- 外径 φ47.9
- 内径 φ39.5
- 全長 451mm

##### フロントサスペンション

- 外径 φ47.1
- 内径 φ38.7
- フランジ φ110
- 全長 362mm



# 3. 特記事項

- 試作開発から量産まで、高精度、多品種、小ロットにも対応させていただきます。
- 平成23年埼玉県「彩の国工場」に認定される。