

## 1. 企業概要

会社名	ニッシンセイコウ <b>(株)日伸精工</b>	代表者名	代表取締役 小森 克敏
事業内容	精密自動プレス加工、金型設計・製作	窓口担当	営業部 内田 潔
主要製品	自動車関連部品、精密機器関連部品、等	URL	<a href="http://www.nisshin-seiko.co.jp/">http://www.nisshin-seiko.co.jp/</a>
所在地	〒351-0001 埼玉県朝霞市上内間木350-3		
国内事業所	-		
海外事業所	-		
電話/FAX番号	048-456-1188/048-456-1128	E-mail	nisshin_information@mbe.nifty.com
資本金(万円)	1,000	設立年月	1969年4月
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、本田技研工業 他（アイウエオ順）	売上(万円)	20,000
国際規格	ISO9001及びISO14001の2015年度版取得	従業員数(人)	20

## 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】

HONDA1.0L3気筒直噴ターボエンジン用インナーシム部品



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。



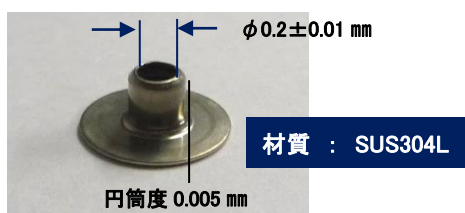
### 【事例②・・・切削からの工法転換】

車載用エアコンコンプレッサー部品



材質 : SPCE

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。



材質 : SUS304L

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