

YAMAZAKI だから出来ること

小さなプレス部品に特化した技術開発型企業



山崎工業株式会社

社長挨拶

TOP MESSAGE

山崎工業は1962年の創業以来、一貫してプレス加工技術を追求してきました。プレス金型の研究開発と品質に徹底的にこだわり改善を重ね続けた事で、今では国内外問わずお客様に指名していただける企業となりました。

開発を伴うものづくりは、常に新しい試練の連続です。しかし、執念深くものづくりへ取り組む面白さとお客様に喜んでいただけた時の達成感は、何物にも代えがたいものです。

大きく変化を続ける経営環境の中では、柔軟に会社を変化させていく必要があります。品質を維持向上させながら、その一方で生産性を高めていくために、毎日のように新しいアイディアや技術を取り入れ、試行錯誤を繰り返しています。

山崎工業は「精密プレス加工のスペシャリスト集団」として、世界中のお客様のご期待にお応えし、無くてはならないソリューションを提供する「難問解決工場」を目指し、努力を続けて参ります。

代表取締役社長 **山崎 徹**



沿革 OUR HISTORY

- 1962年9月 創業 プレス部品加工開始
- 1971年5月 プレス金型の設計製作開始
- 1975年6月 山崎工業株式会社設立
- 1983年4月 下田尻工場 プレス工場新設
- 1989年6月 本社 新社屋落成
- 1991年5月 安田工場 金型工場新設
- 1993年5月 安田工場 プレス工場新設

安田工場 プレス第一工場



安田工場 プレス第二工場



会社概要

COMPANY PROFILE

会社名 山崎工業株式会社 (YAMAZAKI KOGYO CO.,LTD.)
登録地 本社 〒945-1351 新潟県柏崎市上田尻3569-1
安田工場 〒945-1352 新潟県柏崎市安田田尻工業団地7578-4
下田尻工場 〒945-1345 新潟県柏崎市下田尻815-1

設立 1975年6月

資本金 3,000万円

代表者 代表取締役社長 山崎 徹

事業内容 精密プレス金型設計、製作、プレス量産加工
バレル研磨、洗浄、各種自動機製作

社員数 170名(本社 20名、安田工場 140名、下田尻工場10名)

【品質マネジメントシステム】 2003年3月 ISO9001 取得

【環境マネジメントシステム】 2005年9月 ISO14001 取得



品質方針

QUALITY POLICY

- すべてのプロセスにおいてお客様のニーズの把握に努め、顧客満足の向上を図ります
- 顧客要求事項及び適用される法令・規制要求事項の製品への適合を保証します
- マネジメントシステムの有効性について、継続的改善を推進します
- 取り組むべきリスクと機会を決定、品質目標に展開し、実行します
- コンプライアンスの徹底と人材育成を通じて、企業としての社会的責任を果たします

環境方針

ENVIRONMENTAL POLICY

- 当社事業内容である精密プレス部品の金型設計から生産・出荷までの各プロセスで、活動及び製品が環境に与える影響を考慮し、資源保護、廃棄物削減等の環境保全を優先とした活動に取り組みます
- 地球環境保全のため、汚染の予防に努めるとともに継続的な改善に取り組みます
- 環境関連の法規制及び顧客、地域住民の要求事項を順守します
- リスク及び機会を考慮の上、環境目標を定め、状況を評価し、必要に応じて見直しを行います
- この方針は社内の必要とするところに掲示するとともに、従業員に文書や教育で周知し、実行及び維持します
- この方針は、社外からの要求に応じて公表します

| | |
|----------|--------------------|
| 1999年11月 | 新潟県技術賞受賞 |
| 2003年3月 | ISO9001取得 |
| 2005年9月 | ISO14001取得 |
| 2007年4月 | 安田工場 精密加工工場 新設 |
| 2014年4月 | 株式会社デンソー様 推奨仕入先 認定 |
| 2015年9月 | バレル研磨工場稼働 |
| 2017年12月 | 経済産業省「地域未来牽引企業」 選出 |

安田工場 精密加工工場



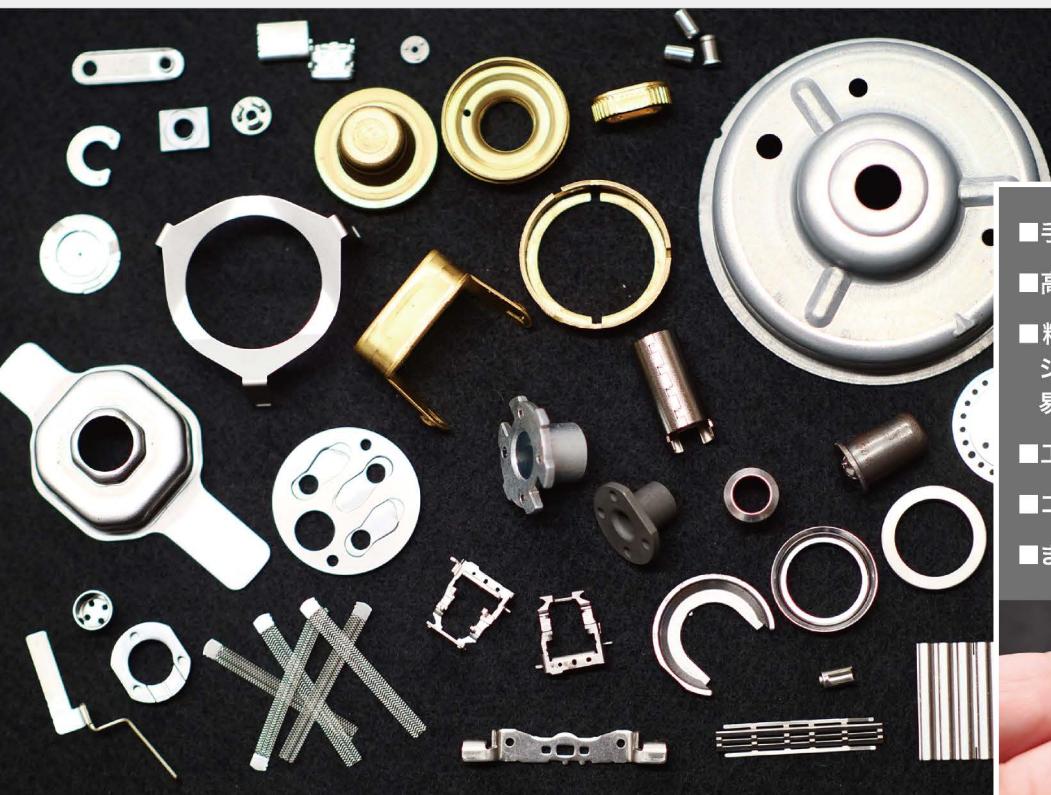
強みは技

プレス加工では難しいとされていた形状

プレス加工のメリットは、高い

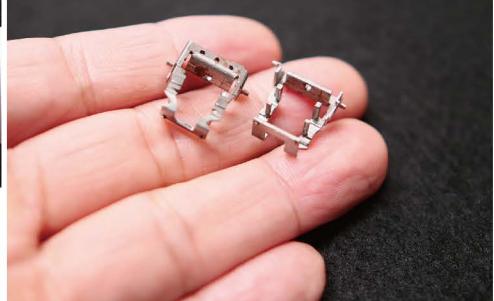
月産10,000個以上※の金属部品をご検討の際は、

「手のひらサイズ」以下の小さなプレス部品に特化した 技術開発型企業



以下の製品群においては特に選ばれ喜んでいただける存在でありたいと考え、挑戦を続けています。

- 手のひらサイズ以下の小さな金属部品
- 高精度部品
- 精密円筒曲げ(カーリング)、ラス(メッシュ)加工、冷感板鍛造など特殊さや難易度の高いプレス加工品
- 工法転換によるコストダウンの提案案件
- コンタミ(残留異物)の管理を要する部品
- まったく新しい製品の開発案件



業務の範囲を限定せずに、
お客様のご要望にお応えします。

山崎工業は、品質要求の厳しい自動車部品を主としながら、業種業界を問わず生産しています。



■自動車構成部品

- ・インジェクタ関連
- ・ブレーキ関連
- ・ソレノイドバルブ関連
- ・電動パワーステアリング関連
- ・フェーエルポンプ関連
- ・HIDランプ関連 他

■OA機械部分

- 携帯電話、スマートフォン部品
- 光ピックアップ部品
- 小型モーター部品
- 小型スピーカー部品

■ベアリング部品

- 熱交換器部品
- コネクタ部品
- 各種電池部品
- 医療機器部品

■電動、使い捨てカミソリ部品

- 光学機器部品
- 計測機器部品
- 電子楽器部品
- 工業ファスナー部品
- 小物建築金具 他



だから出来ること

技術開発力

が、造れる様になってきています。

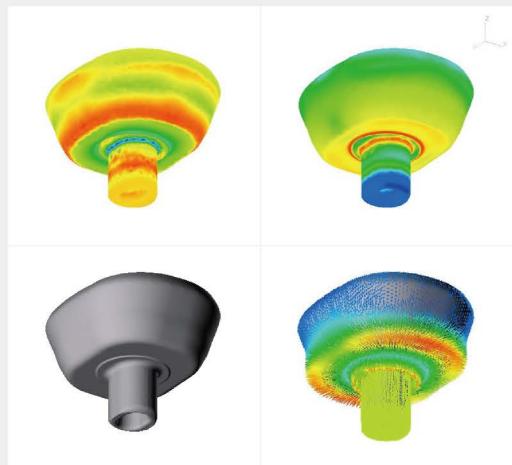
生産性による製品単価の安さ。

始めにYAMAZAKIへご相談ください。

CAE解析を活用

プレス金型開発にCAE解析を用いることで、以下の様なメリットがあります。

- 1 実際に金型を造る前に製品開発自体に無理がないかを確認できます。特に板鍛造加工や絞り加工など、金型やワークへの負荷の大きいプレス加工において量産後のリスクを大きく低減できます。
- 2 金型のトライ、調整作業に手間がかからなくなる為、コスト削減、納期短縮につながります。
- 3 プレス金型内で発生している確認できない現象を定量的に理解できるようになります。これにより、品質問題が発生した際にも適切な処置方法に最短でたどり着くことができます。



弊社では、CAE解析で得られた形状と現実の製品形状を比較、解析パラメータを微調整することで、解析精度を高め続けています。

一貫生産体制による柔軟で迅速な対応力

金型設計・製作からプレス加工、2次加工、表面処理加工(バレル研磨、ショットブラスト)、品質保証までの一貫生産体制を確立しています。熱処理、鍍金処理などは協力工場で行いますが、弊社で品質を管理、保証いたします。



※少量生産も承りますが、初期投資(金型費)の回収期間を考慮すると、10,000(個/月)以上で成立するケースが多いです。

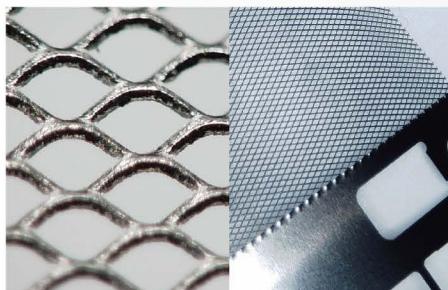
プレス加工 難問解決事例

プレス金型の設計、製作から精密プレス部品の量産加工までを
トータルで手掛ける精密プレス加工のスペシャリスト集団が解決します。



板鍛造工法

コイル材を用いた板鍛造加工により、切削や焼結など様々な加工方法からの工法転換で、大幅なコスト削減を達成しています。



エキスバンドメタル(ラス、メッシュ加工)

順送プレス金型により、板厚0.1mm以下の材料で精密なエキスバンドメタルを加工できます。均一なシートだけでなく間欠加工やタンデムラインの組合せで様々な応用が可能です。



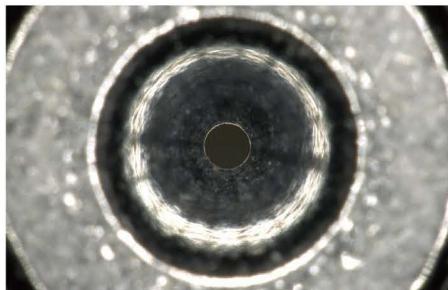
全剪断加工

シェービングなどによる全剪断加工が可能です。



漬し箇所の高面粗度加工

プレス部品の減肉加工した箇所の面粗度について、Rz3.2、Ra0.8以下を保証可能です。



Φ0.3mmのピアス加工

通常ではパンチが折れてしまって連続加工ができるない細い径のピアス加工が安定して加工可能です。



微細部品のプレス加工

全長が1mmに満たない微細製品のプレス加工を行っており、形状によっては抜きや曲げ加工だけでなく、板鍛造や絞りなども可能です。



M10までの金型内タップ加工

金型内でタップ加工が可能です。M4で毎分100個の加工スピードがあります。工程を集約でき人手を介さないため、未加工品やタップの傾き不良等の発生リスクがありません。



精密円筒曲げ(カーリング)

順送プレス型内で精密な円筒曲げが可能です。外径5.0mmの円筒において真円度公差0.03mm以下の加工実績があります。また、カシメによる開き止め加工、側面の穴あけ等の加工、段付き加工などの応用が可能です。

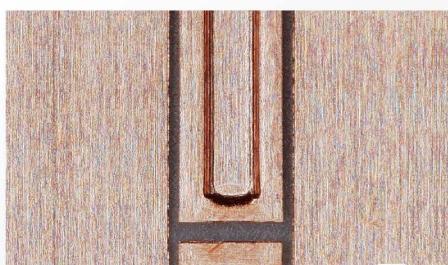


オール旋盤からプレス加工+切削加工へ

プレス加工だけでは実現が難しい形状の製品を二次加工として完全無人化した自動旋盤加工を追加することで安価に加工可能です。



高硬度材(HV500以上)を安定的に剪断加工
リボン鋼(SK熱処理材)やステンレスの高硬度
調質材など、硬度が高い材料を工具破損無しに
安定的にせん断加工できます。



板厚以下の細いスリットを剪断加工

写真は板厚0.3mmに対し0.18mm幅のスリットを剪断加工しています。



プレス加工によるパイプ成形 +自動機による側面加工

順送プレス加工でパイプ形状を作り、自動機で側面の穴を加工しています。絞り加工で発生する凸、ダレ、ヒケを最小限にしています。

主要設備



プレス加工機

| 設備種類 | メーカー名 | 品名 型式 | 合計60台 |
|---------|---------|--------------------|-------|
| 300tプレス | アマダ | 精密トルクパックプレス TPL300 | |
| | アマダ | サーボプレス SDEW3025 | |
| 200tプレス | アマダ | サーボプレス SDE2025 | |
| | 能率機械製作所 | 精密高速プレス LEM4520 | |
| | アマダ | ナックルリンクプレス PDL200 | |
| 80tプレス | 能率機械製作所 | 精密高速プレス LEM4508 | |
| | 日本電産シンポ | 精密高速自動プレス SS-8 | |
| 60tプレス | 山田ドビー | 精密高速プレス α60 | |

工作機械

| 機械名 | メーカー名 | 品名 型式 | 合計51台 |
|-----------------|-----------|---------------|-------|
| 超精密ワイヤーカット放電加工機 | ソディック | AP650L | |
| | ソディック | AP500L | |
| | ソディック | AP450L | |
| CNC治具放電加工機 | ソディック | AP3L | |
| CNCプロファイルグラインダー | 和井田 | PGXシリーズ | |
| CAM画像プロファイル研削盤 | ポイントナイン | CG.OA | |
| NC細穴加工機 | ソディック | K3HN | |
| 成形研削盤 | 三井ハイテック | MSG-200M | |
| 平面研削盤 | 三井ハイテック | MSG-618PC-NCL | |
| | アマダマシントール | TECHSTER-84 | |
| | 岡本工作機械 | PSG106CA-iQ | |
| マシニングセンタ | 牧野フライス | V77L | |
| ミーリングセンタ | ソディック | HS430L | |
| CNC旋盤 | ヤマザキマザック | QT-100SG | |
| 鏡面ショットマシン | 東洋研磨剤工業 | SMAP II型 | |

洗浄設備

| 機械名 | メーカー名 | 品名 型式 |
|---------|-------|-----------|
| 炭化水素洗浄機 | アクア化学 | 3槽洗浄+2槽乾燥 |



全設備の詳細はホームページをご確認いただくか、弊社担当にお問い合わせください。



山崎工業株式会社

安田工場：新潟県柏崎市安田田尻工業団地7578-4

TEL 0257-21-3311

FAX 0257-24-6768

e-mail office@yamazakikogyo.co.jp

アクセス：【JR信越線】

柏崎駅より車で15分
安田駅より車で約5分

【北陸自動車道】

柏崎ICより車で約10分

GoogleMAP



プレス加工へ工法転換で難問解決
<https://www.yamazakikogyo.co.jp/>

