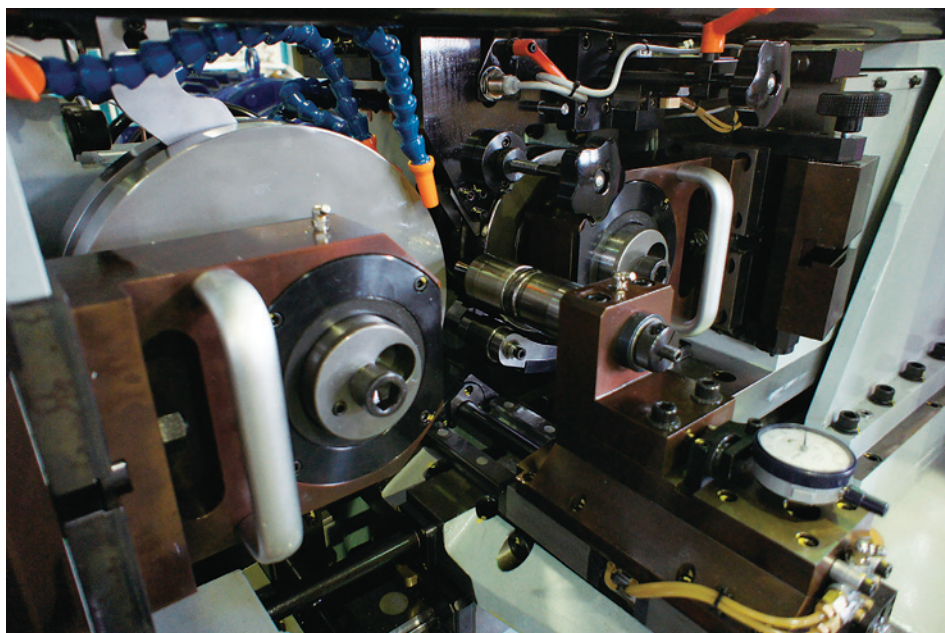


共栄精工株式会社

冷間転造成形技術で
世界を席巻

オンリー
ワン技術
メイド
イン
ジャパン



冷間転造成形盤のローリング加工部

業務内容
高いシェアを誇る
冷間転造成形盤

数十年にわたり、自動車用製造ラインの専用機開発等を手掛けてきた共栄精工。冷間転造成形盤のリーディングカンパニーとして、日本のみならず欧州でもトップシェアを誇る。同社の冷間転造成形盤は、素材であるパイプを、加工したい形につくられた成形ロールとマンドレルに挟み、回転させながら圧力をかけて転造して製品を成形するもので、従来の、切削して加工する技術に比べると、コスト・強度面で格段に改善された。

最近では、不可能とされてきたボールベアリング等の左右非対称ワークの加工機を開発する等、業界を常にリードし続けている。

強み
開発力と一貫生産体制で
顧客の希望を実現

創業時、中堅取引先が倒産した際に受け入れた人材が、機械設計・電気設計・機械加工・組立各分野で活躍し、技術力が格段に向上。中小企業ながらも機械メーカーとして一貫生産体制を築き上げ、大がかりな機械を製造するまでになった。これにより、知識・技術をトータルに把握できるようになり、また、すべての工程を管理できるようにも。顧客の希望に沿ったアレンジの実現にもつながっている。

「汎用機を製造するメーカーは開発力が高くないと思われるがちですが、専用機をつくる工程で、クライアントのノウハウに触れ、技術分野を広げています」と門谷社長は語る。

アレンジ力
難題を解決し
さらに高度な技術を獲得

「困ったことがあれば相談してみよう」と、顧客から頼りにされている存在でもある同社は、これまでさまざまな難題に応えてきた。

例えば、新たな電力源として期待が高まっている風力発電用の、大型ベアリングの矯正加工装置を開発。熱処理時に、2〜3mmのひずみが生じるため切削加工が必須であったが、矯正加工装置によりひずみは0.4mm以下になり、切削不要となった。



設計から試運転までを一貫して行う

今後の展望
さらに進化を続ける
冷間転造成形技術

「ものづくりに要求される難題の中にこそ、我が社のマーケットがあります」と門谷社長。

例えば、薄物加工。省エネ、省資源化が求められるため、さらに薄く加工する技術への需要が期待されるが、切削では技術的に困難なレベルでも、同社の転造技術なら、伸ばすことで対応が可能なのだ。

また、平成14年、タイに「KYOEI TECHNO; LTD」を設立。日本国内に製造拠点を維持しながら、海外に納品した機械のメンテナンス等、アジア方面のアフターケアを強化している。

COMPANY PROFILE

共栄精工株式会社

ISO 9001
ISO 14001

当社の
歴史

昭和36年、治工具の外注を受けることから創業しましたが、取引先の技術を吸収して、小さな機械を製造するようになりました。優秀な人材を得て、技術面の強化を図りつつ独自の機械開発に注力し、自動車メーカーの設備機械を設計・製作するまでに至りました。昭和55年に組立工場、57年には検査工場、平成5年には開発組立工場を新設し、さらなる発展を目指しています。

トップシェアに奪ることなく、冷間転造成形盤の性能向上に努めます。

代表取締役社長 門谷 秀雄さん



■主な事業内容

各種専用機・特殊搬送装置・
KYOEI製転造盤・冷間転造成
形盤の設計・開発、あらゆる
機械の改造・修理 等

■主な取引先(納入先)

国内外自動車メーカー、
ベアリングメーカー、
金属材料メーカー、
自動機メーカー 等

住 所／〒582-0023
柏原市国分東条町
28-45
TEL／072-977-1281
FAX／072-977-7182
創 業／昭和36年10月
設 立／昭和40年7月
資本金／1,000万円
従業員／46名

<http://www.kyoei-seiko.co.jp>