

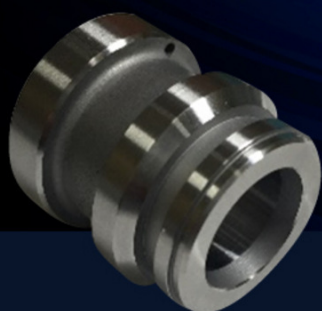
COMPANY PROFILE

共栄精機 株式会社

KYOEISEIKI CO., LTD.

内径加工真円度 $1\mu\text{m}$ 以下の
精密加工を実現。

高精度を要する油圧部品の焼入研削仕上品。
弊社では、完品までの一貫加工をおこなうことで
お客様の業務コスト低減に貢献しております。



<http://kyoueiseiki.co.jp/>



【会社概要】

名称	共栄精機株式会社
業務内容	油圧部品加工業
所在地	本社 〒370-0721 群馬県邑楽郡大字木崎554 館林工場 〒374-0042 群馬県館林市近藤町620-2
TEL	0276(86)2123
FAX	0276(86)5280
Mail	kyouei-s@water.ocn.ne.jp
創立年月日	1961年12月18日
資本金	1000万円
代表者	代表取締役 小島 佑介
従業員数	20名（40歳未満 5名）
取引銀行	群馬銀行千代田町支店 館林信用金庫本店
取引会社	仁科工業(株)、ボッシュレックスロス(株)、 埼玉機器(株)、ミヤコ自動車工業(株)、 (株)スガサワ、(株)高林製作所、(株)ヌカベ 他
協力会社	KCC菊池研磨、(株)後藤製作所、 ヒーテック(株)、中村パーツ(株) 他(全17社)
エンドユーザー	豊田自動織機 コマツ 日立建機 キャタピラー

【沿革】

1961年12月	東京都大田区にて創立 創業者(小島照雄) (株)東京計器製作所と取引開始
1962年 5月	萱場工業(株)と取引開始
1973年 4月	群馬工場(200坪)を設立
1975年 2月	菅沢精機(株)と取引開始
1977年 3月	東京工場を閉鎖
2001年12月	仁科工業(株)と取引開始
2005年 3月	ボッシュレックスロス(株)(旧内田油圧)と取引開始
2005年 9月	埼玉機器(株)と取引開始
2019年 6月	館林工場(80坪)を設立



【主要製品】

高精度を要する油圧部品の焼入研削仕上品に50年以上の経験を有しております。

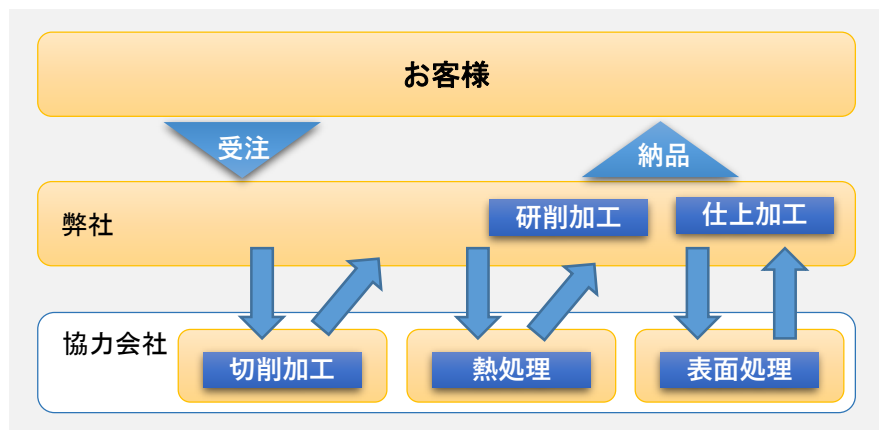
加工可能範囲	
外径	Φ3.5～16 mm ※完品加工の時 研削加工はφ22まで可
内径	Φ3.5～20 mm ※研削加工範囲
被削物長さ	100 mm以下
材質	S45C, SCM415, SUM24L, SUJ2 他、鉄
熱処理	焼入・焼戻、浸炭焼入、浸炭窒化、軟窒化 他
対応可能ロット	少量（100ヶ）～量産まで

被削物例	
 <p>SUM24L 内外クリアランス 15μm ASSY品</p>	 <p>SCM415 真円度3μm 外径端面を成形 砥石で同時加工</p>

【弊社の特色】

①製造過程

独自のネットワークを活用し、完品までの一貫加工を行い、お客様の業務コスト低減に貢献します。



②品質保証体制

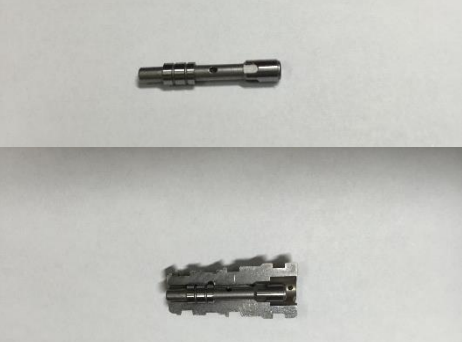
各製造データ(材料・熱処理・加工)を電子データとして保存し、有事の際の後追い調査を可能としております。

また、全従業員のQC検定取得を推奨し、品質に対する意識向上に努めております。

《2018年取得実績:2級(1人)、3級(7人)》

【製品紹介-1】

	材質・熱処理	SUM24L・浸炭窒化
	加工径等	φ3.5×13.8 寸法公差 5μm 真円度3μm 粗さ2.4z
	備考	月産12000ヶをNCホーニングを使用して仕上加工

	材質・熱処理	SUM24L・浸炭窒化
	加工径等	φ3.5×13.8 寸法公差 3μm 真円度2μm 粗さ1.6z
	備考	上記品とのクリアランス嵌合品 5~15μmで勘合

	材質・熱処理	SCM415・浸炭焼入
	加工径等	φ16 真円度2μm 粗さ1.6z φ15.8 同軸度10μm 端面粗さ2.4z
	備考	NC円筒研削盤によって外径研削と端面研作を同時加工。 外径部は研削後バフ研磨を行い、抜群の摺動性を誇ります

	材質・熱処理	SCM415・浸炭焼入
	加工径等	外径φ25内径φ13 L26 粗さ1.6S 同軸度10μm
	備考	内外端研削仕上+スクラッチ0品。 当社のノウハウが詰まったワークです

	材質・熱処理	SCM415・浸炭焼入
	加工径等	φ3.5×16.5(軸部φ2.5) 寸法公差 6μm 円筒度10μm 粗さ0.8Ra
	備考	指で押すとしなる様な細い軸径物ですが、NC円筒研削盤にてフォーミング砥石を使用して同時加工を行っております。

【製品紹介-2】



材質・熱処理	SCM415・浸炭焼入
加工径等	φ18 寸法公差25μm 粗さ1.6z
備考	サブASSY納入品



材質・熱処理	SUJ2 ・ 焼入焼戻
加工径等	外径φ22 内径φ10 内径粗さ1.6S 内外同軸度10μm 外端直角度20μm
備考	内外端研削仕上 SUJ2での加工 端面部をコレットワークにて仕上



材質・熱処理	SCM415・浸炭焼入
加工径等	φ4 × 14.7 円周振れ20μm
備考	テーパ+ストレート+テーパ部をフォーミング砥石にて 同時加工



材質・熱処理	SCM415・浸炭焼入
加工径等	Sφ16 寸法公差20μm 粗さ0.8Ra
備考	焼入鋼を切削で加工し、コスト低減致しております。



材質・熱処理	SCM415・浸炭焼入
加工径等	φ7.0 粗さ0.4Ra
備考	表面粗さ0.4Raを旋盤加工後バレル研磨仕上を行い コスト低減しております。

【当社主要設備】

工作機械

- CNC円筒研削盤
- CNC内面研削盤
- CNCホーニング盤
- CNC旋盤
- CNC自動旋盤



CNC円筒研削盤(GPL-20-50)
2019年導入



CNC旋盤(SC-100)
2023年導入



CNC自動旋盤(L20XIB5)
2023年導入

精密測定器

- 真円度測定器
- 画像測定器 他



真円度測定器(RA-2200)



画像測定器(IM-7000)

【当社設備一覧】

機種	メーカー	型式	付属	台数
切削機械				
CNC旋盤	中村留精密工業	TMC-20	ローダー	1
		TMC-15M	バーフィーダー	3
		SC-100	バーフィーダー	1
	高松機械工業	EX-10	ローダー	2
		XT-6		1
	シチズンマシナリー	GN4200	パレットストッカー	1
		L20XIB5	バーフィーダー	1
西部電機	SNC-28HP	パレット	1	
マシニングセンタ	池貝	TV-4		1
	FANUC	DRILLMATE-T		1
研削機械				
CNC円筒研削盤	シギヤ精機製作所	GPS-20-25		1
		GPS-20-50		5
		GPL-30-50		1
		GPL-30-25		1
CNC内面研削盤	岡本工作機械製作所	IGM-15NC		2
ホーニング盤	(株)トーヨー	SL5-0005		3
	富士ホーニング	FB-2		1
	日進製作所	E25-MM2N		1
CNCホーニング盤	日進製作所	G25-MM2N		1
平面研削盤	岡本工作機械製作所	PSG-52BN		1
研磨機				
センターレスバフ	野水製作所	NCB-50 II		2
測定機器				
真円度測定器	ミットヨ	RA-2200		1
		RA-1600		1
		RA-120		1
表面粗さ測定器		SJ-500		1
		SJ-410		1
投影機器			PJ-A3000	
画像測定器	KEYENCE	IM-7000		1
		IM-6225		1
輪郭形状測定機	東京精密	SURFCOM NX040DX13		1

【当社へのアクセス】



お車でお越しの方
東北道自動車道 館林ICより25分
北関東自動車道 太田桐生ICより30分

共栄精機株式会社

〒370-0721 群馬県邑楽郡大字木崎554番地

TEL 0276 (86) 2123
FAX 0276 (86) 5280
Mail kyouei-s@water.ocn.ne.jp