

# 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	<a href="mailto:kyouei-s@water.ocn.ne.jp">kyouei-s@water.ocn.ne.jp</a>
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

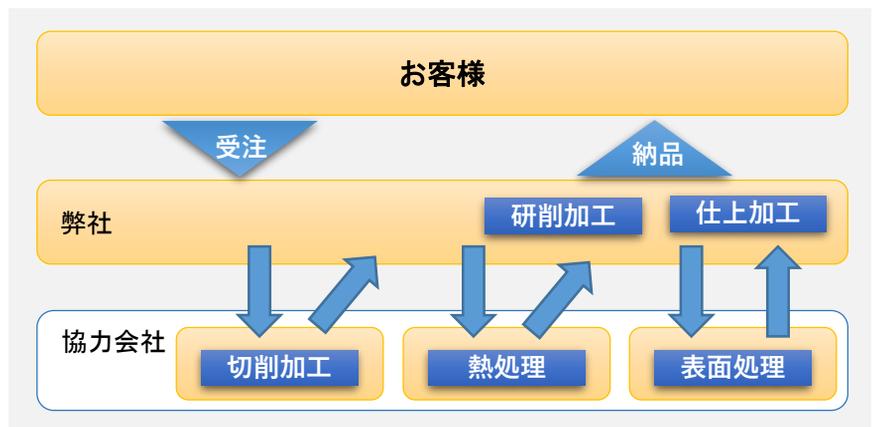
  

被削物例	
 <p>SUM24L 内外クリアランス 15μm ASSY品</p>	 <p>SCM415 真円度3μm 外径端面を成形 砥石で同時加工</p>

## 【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

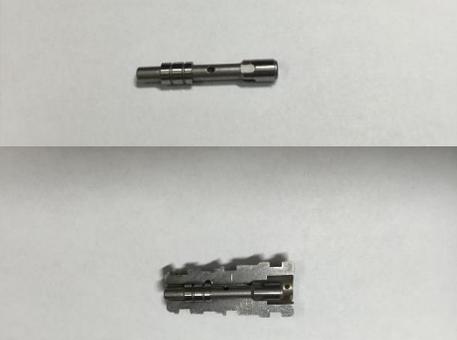
各製造データ(材料・熱処理・加工)を電子データとして保存し、有事の際の後追い調査を可能としております。

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 端面部粗さ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](mailto:kyouei-s@water.ocn.ne.jp)