

平歯車のプレス加工による低コスト化

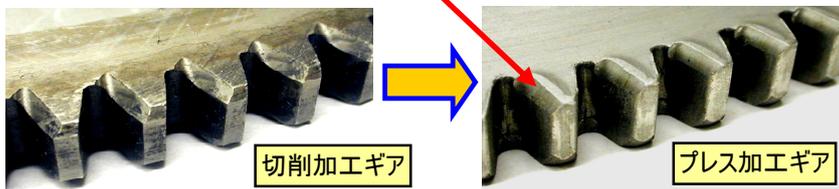
金属製品

リングギア一体ドライブプレート



プレス増肉歯形成形

面取り部プレス成形



切削加工ギア

プレス加工ギア

主な適用分野

エンジン部品
トランスミッション部品
産業機械などの動力伝達部品

アピールポイント 1

- 世界初 トランスファープレス加工での増肉歯形成形工法による高速歯形成形（サイクルタイム6秒）
- 面取り部、中央穴のはめあい公差（G7）もプレス加工（切削加工なし）

材質：S35C 開発材
モジュール：2.54
歯先硬度：HRC50
歯形精度：JIS7～8級
品質実績：200万台納入 不具合ゼロ
PAT.：日・米・独・他、計6ヶ国

アピールポイント 2

- 開発からプレス加工・溶接組立・塗装に至る一連の加工が可能な一貫生産体制
- 従来、ダイカストや焼結などで製造していた物を板金化する低コストなモノづくり力
- 板鍛造工法により強度必要部は増肉加工しそれ以外は必要最小限の板厚とする軽量化技術
- 主な設備
 - ・プレス機
 - 1500トランスファープレス
 - 800トランスファープレスなど
 - ・溶接機
 - CO2、MIG、TIG、電子ビームなど
- 組立設備・検査装置などの内製化推進中

企業概要



株式会社

平安製作所

代表者 荒木 邦彦
資本金 6,000万円
従業員数 160名(内女子30名)
設立 1939年 7月

[問い合わせ先]

〒520-1823

滋賀県高島市マキノ町中庄464

TEL:0740-27-2161

FAX:0740-27-1277

E-mail eigyou@heian-mfg.co.jp

URL <http://www.heian-mfg.co.jp>

事業内容

主に自動車部品の生産とお客様のニーズに応え、低コストで高品質な新製品開発を行なっています。

casting・鍛造部品、ダイカスト部品などを一般プレス機を用いた冷間板鍛造加工への工法転換、複数部品の組立製品の構造変換による一体化など、低コスト化・軽量化板金部品の開発および生産

主な営業品目

- ・エンジン部品
オイルパン、リングギア一体ドライブプレート、ブラケットなど
- ・トランスミッション部品
CVT用シーブシリンダー、シーブピストンなど
A/T用クラッチハブ、クラッチドラム、キャリアなど
- ・車体部品
クロスメンバ、ガゼット、セクターギアなど

メッセージ

当社は1939年創業以来、お陰様で70周年を迎えさせていただきました。自動車業界の一端で常に新しい技術を追求、提供してきました。特に、近年の環境・省エネルギー対応などお客様の要請にお応えし、軽量化・低コスト化技術を提供することで注目されております。今後もより一層の技術開発を進め、新技術・新工法に挑戦すると共に、独自の全員参加の改善活動の活性化による安全・品質・生産の改善を進め、現場力の向上へ挑戦してまいります。