

中川鉄工株式会社

2009/05/11 更新



左: ステンレス製(SUS304)の治具

ワイヤー放電、マシニングセンタにての複合加工です。

下: ステンレス製 治具

通常プレスで加工が考えられますが、試作品につき丸棒からの削りだしになります。

自社製治具により加工



左: ステンレス製スリーブ

Φ240×170

最小肉厚 3mm



自社紹介

当社は、大正6年に汎用旋盤加工を専門に創業して以来、大阪市城東区で機械加工屋を営んでおります。

最も得意とする加工分野は、「汎用旋盤加工」と「NC旋盤加工」の「融合した加工」です。

特に「薄肉の加工」では多岐にわたる業界のお客様に評価いただいております。

一個からの試作、開発品にも対応させていただいております。どうぞお気軽にご相談ください。

また、当社は、皆様の最新の加工ニーズや品質保証に応じるため昨年9月にISO9001認証取得いたしました。「5軸対応のマシニングセンター」や「3次元測定器」など、最新の機械を導入いたしておりますが、一方では、まだまだ汎用機を扱う若手技術者を養成するなど、匠の技術継承を重視しています。

全社の方針を「職人的加工技術と最新のNC加工技術の融合」と掲げ日々技術の研鑽に努めております。どんな加工品でもお気軽にお問い合わせください。

※ 加工実績は、当社ホームページをご覧ください。

主な技術・工法

【ワイヤーカットで機械加工】

皆様、ワイヤーカット加工は金型専用の加工とお思いではありませんか。

冒頭の写真は、ワイヤーカットとマシニングセンターを使った機械加工品の例です。

最近、マシニングセンター及び切削工具の技術の進歩は目覚ましいものがあります。

しかし、いくら切削条件を上げても、材料の持つ材料ひずみ、加工応力によるひずみで、精度を満足する品物は時間をかけてみても中々うまくいかないのが現状です。

そこで、ワイヤーカットとマシニングを組み合わせた加工を紹介します。

冒頭の写真は、ステンレス製(SUS304)の治具です。

一番先端の支柱の部分間のピッチ精度が±0.05に仕上がっております。

ワイヤーカットのメリットは夜間運転ができることです。

物によっては、短納期も可能です。

お困り事がございましたら、是非お問い合わせください。

【薄肉物の旋盤加工】

弊社では、長年培ってきました職人的加工技術と、最新のNC制御加工技術をうまく融合し、色んな加工をさせていただいております。

チャックワークで把握不可能な品物でも、自社製治具により加工いたします。

ここに、今までの加工実績をご紹介させていただきます。

但し、材質、形状、公差によって精度保証できないものがございます。(見積り条件に明記いたしますが、試作、量産をお考え頂くこともございます。)

アルミニウムは、加工による熱膨張、加工歪み、もとの材料によるものと思われる応力により、

かなり高度の技術が要求されます。

「外径深溝加工品 端面深溝」「旋盤加工品 SUS製」「NC旋盤加工品 SUS製」「NC旋盤加工品」「NC旋盤内径深溝加工品」「右加工品上部より」「AL製 ローラー薄肉旋盤加工品」「AL製 薄肉旋盤加工品」「ステンレス製 薄肉旋盤加工品」「Φ240 肉厚最小で5mm」「チタン製 薄肉加工品」以上の旋盤加工でお困りごとがございましたら問い合わせください。

【汎用旋盤加工】

時代は、NC加工化してますが、自動加工機では加工し辛い加工がまだまだございます。

弊社では、汎用旋盤加工機を4台所有し、自動加工機で加工しづらい品物を汎用機にて加工しております。長年培ってきました技術を継承すべく日々精進いたしております。

汎用旋盤加工は弊社にお任せください。

技術者・研究者

主な機械設備

(1)NC旋盤	6台	…	オークマ・滝澤鉄工所
(2)マシニングセンター	2台	…	#5 OKK エンシュウ
(3)汎用旋盤	4台	…	5尺から12尺まで
(4)汎用横型フライス	1台	…	OKK
(5)ラジアルボール盤	1台	…	吉田
(6)卓上ボール盤	4台	…	吉良製
(7)ワイヤー放電加工機	1台	…	ブラザー製
(8)細穴放電加工機	1台	…	ソディック製
(9)NCフライス盤	1台	…	静岡製 クイル式
(10)マシニングセンター	1台	…	ロータリー2軸仕様

主な特許

国・地方自治体などからの技術認定実績

2004年【従来にない薄肉旋盤加工技術の構築】で中小企新事業活動促進法に基づく「経営革新計画」(大阪府)認定

2009年「大阪ものづくり優良企業賞2008」優良企業賞受賞

研究開発実績

研究開発実績等を示す資料

主な製品・部品

■理化学機器部品

()

(1)特徴

(2)用途

(3)コスト面

■半導体関連部品

()

(1)特徴

(2)用途

(3)コスト面

■航空機部品

()

(1)特徴

(2)用途

(3)コスト面

■原子力関連部品

()

(1)特徴

(2)用途

(3)コスト面

■金型冶工具部品

()

(1)特徴

(2)用途

(3)コスト面

■医療機器部品

()

(1)特徴

(2)用途

(3)コスト面

■大学研究所関連試作部品

()

(1)特徴

(2)用途

(3)コスト面

■一般産業用機械部品

()

(1)特徴

(2)用途

(3)コスト面

■プラント関係精密部品

()

(1)特徴

(2)用途

(3)コスト面

その他情報

品質管理	ISO9001
認定工場	
RoHS (特定有害物質使用規制)への取組み	取り組んでいる
免許資格	
経営者から一言	人と人とのふれあいを大切にまごころを持って取り組む。創業からの理念です。
産業分類	金属製品 一般機械器具 輸送用機械器具 精密機械器具
加工内容	切削
加工内容詳細	昔ながらの職人的加工技術と、最新のNC加工技術をうまく融合した加工でご評価頂いております。もともと汎用旋盤から立ち上がりましたので、丸物の加工が得意です。
加工材質	ステンレス、チタン、アルミ、鉄、鋼、銅、真鍮等々

中川鉄工株式会社

本社住所	郵便番号	536-0008
	都道府県	大阪府
	住所1(市町村)	大阪市城東区
	住所2	関目2-5-17
事業所所在地	郵便番号	
	都道府県	
	住所1(市町村)	
	住所2	
問い合わせ先	部署	なし
	役職	代表取締役
	氏名	中川 裕之
	電話番号	06-6939-8519
	FAX	06-0667-0667
	e-mail	hiroshi@nakagawa-iw.com
	URL	http://www.nakagawa-iw.com/
創業年(西暦)		1917年
代表者名		中川 裕之
従業員数(人)		15人
資本金(円)		10000000円
年商(円)		
主な取引先		
所属団体(商工会議所・商工会・工業協会等)		商工会議所、OWO、関西ネットワークシステム、OPM会、e-ネット会、