

株式会社加藤螺子製作所

【代表製品一覧】

■防振部品



・エンジン/ミッションマウント等に使用される防振部品の内筒部(インナーカラー)冷間鍛造(4~6段)の特性を活かし、切削廃止によりコスト低減

■異形品



・トラックのハブボルト・インナーナット冷間鍛造(4~6段)の特性を活かし、異形の形状を鍛造

■コネクター類



・ジョイント・コネクター
油圧、空圧等の配管の継手部品(熱間鍛造・バー材の切削加工)
ジオメット処理：白河工場内製

■非調質鋼



※熱処理を施さなくても冷間鍛造により強度を出す性質の材料
・ステアリングのコラム機構(二条、三条ねじ)熱処理廃止により、ねじ部の曲がり減少
・ブレーキキャリア用スライドピン熱処理廃止により、軸部の曲がりが無くなり異音発生を防止

■アルミ部品



・トラックのエアタンクに溶接されるめねじ部品
・アルミプラグ：ミッション等のメクラに使用
・アルミボルト：樹脂部品等の締結に使用
・アルミワッシャー：相手部品との電食防止に使用
側片部に壁を設け、雨水侵入防止
ホーム加工により歩留まりの向上

■耐熱鋼



・耐熱鋼(高温でも変形や腐食が起きない合金)のスタッドボルト排気系(IN/EXマニ)に使用される

■NUT



・熱間鍛造製品の切削加工
M39~85を主流に生産

■開発品等



・チェックリンクボルト：ドアの開閉部に使用される
・アースボルト：塗装を剥離し、ボディアースを取る
・デルタPT：樹脂用のセルフタッピンねじ

■鉄道用ボルト



・冷間鍛造後に切削、ねじ切り

■SUS部品

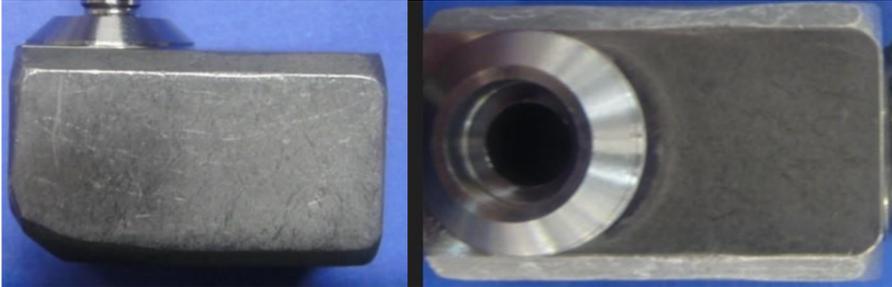


・プラグ：XM-7材、冷間鍛造加工品
船外機に使用
・バルブ：SUS316L材、バー材の切削加工品
半導体装置の継手部品
・カバー：SUS316L材、バー材の切削加工品
半導体装置の継手部品

【VA提案事例】

① 切削+ロー付け⇒冷間鍛造+切削

目的：削り代を削減することで生産性の向上、異形鍛造ブランクにすることでロー付けレスによる工程削減



② 切削⇒冷間鍛造+切削

目的：取り代を削減することで生産性の向上、材料歩留まり率の向上



【自社設計品】

●先端球面形状

目的：カジリ防止(先巻形状ではカジリが生じるため)

