

八幡鉄工所 軸受製造部概要

所在地	〒316-0004 茨城県日立市東多賀町5-12-22 (T)0294-36-1655(F)0294-32-3553
役員	代表取締役 八幡 賢次
創立、設立、資本	創立1945年、設立1965年、資本金1500万円
取引銀行	常陽銀行、つくば銀行
軸受製造部所属人数	22名 (全従業員数 34名役員含) 内訳) 製造管理者1名 管理工務2名 成形焼結6名 再圧6名 選別2名 洗浄油浸2名 品質保証3名
取引先	日立化成㈱(95%) その他(5%)
製品材質	銅系、鉄銅系、鉄系
製造寸法	内径φ0.5mm～ 外径φ20mm以下 全長15mm以下
生産能力	月700万ヶ弱 (φ6～φ13 メイン)
製造製品用途	事務、OA関連: ボックスファン、振動モーター、コピー機トナーカードリッジ用、等 自動車部品: パワーウインドモーター、燃料ポンプ、電子スロットル、ブローモーター、スターターモーター等
ISO	品質マネジメントシステム ISO9001: 2015 (2018年改定) 2007年5月15日 ISO9001 取得 ASR3248



各工程説明 および 設備紹介

①配合

配合とは、粉末冶金を材料をミキシングする工程です。
V型混合機により多種の金属による配合が可能です。

保有設備

V型混合機 50kg 2台

②成形

成形とは、配合にてまぜられた粉末の金属をプレスする工程です。
当社では 3トン成形機をメインとし、小型軸受を製造しています。

保有設備

3トン粉末冶金成形プレス機(新和精工) 16台
5トン粉末冶金成形プレス機(ヨシツカ) 4台
6トン粉末冶金成形プレス機(月村)3台



③焼結

焼結とは、成形された金属粉を高温で結合させる工程です。
連続ベルト方式で焼結します。

保有設備

アンモニア分解生成炉 1機
連続焼結炉 5機
(日立粉末、電気炉サービス、サーモエンジニアリング)



④バレル、面押し

バレルとは、焼結された素材の角とりを行う工程です。
面押しは内径部の角とりを行う工程です。

保有設備

回転バレル機 7台
面押し機(自社製) 10台

⑤MT、ロール加工

製品端面に眼つぶしをかけ、端面の油の出を制御します

保有設備

MT加工機(自社製) 4台
ロール加工機(自社製 1台)



⑥再圧

再圧とは、顧客仕様にあわせた寸法矯正を行う工程です。
縦型、横型 2種 保有しております。

保有設備

横型再圧機(自社製) 1トン20台 3トン20台
5トン3台 15トン3台
縦型再圧機(新和精工) 4トン5台
10トン1台



⑦選別

選別とは、外観の不良品を選別する工程です。
仕様により、ゲージ選別、顕微鏡選別等もおこないます

保有設備

拡大鏡 6台

⑧検査

検査とは、抜き取りによる顧客要求寸法を測定する工程です。
多種の計測機器により測定をおこないます。

保有設備

形状測定機CV3000(ミツトヨ)
真円度計RA1500(ミツトヨ)
粗さ計 SV-3100(ミツトヨ)
引張圧縮試験機(AND)、
金属顕微鏡、測定顕微鏡、マイクロ、ボアゲージ 等



⑨洗浄

洗浄とは、製品のコンタミ、微粉をとりのぞく工程です。
洗浄液は炭化水素系を使用しています。

保有設備

真空超音波洗浄機(ジャパンF)VONOVO 2台



⑩油浸

油浸とは、製品に油を入れる工程です。
真空中で空気を取り除き、空孔に油を入れます

保有設備

真空含浸装置(自社製) 18タンク

