



株式会社 野口製作所

NOGUCHI

3 野口製作所が誇る 3つの強み

変革をもたらす精密微細絞り加工

私たちがこれまで培ってきた『金型製造技術』は、開発段階からお客様への提案を可能にし、より付加価値のある製品設計に役立っております。
また『プレス量産化技術』は試作段階から量産化を見据えた工程設計を可能にし、お客様の信頼と満足の得られる品質の製品製造に取り組んでおります。

強み1 超精密深絞り加工技術を確立

医療業界で光る取り組み。理想のサイズを現実化。

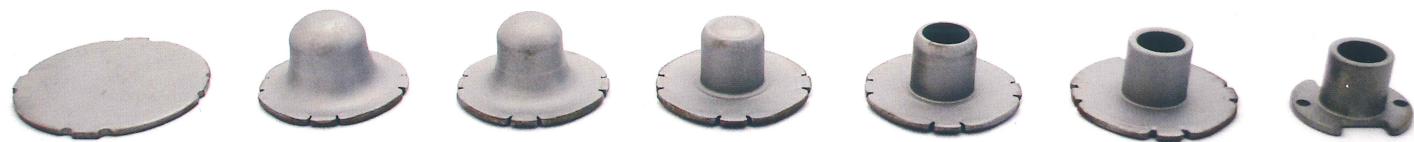


外径Φ0.5mm 肉厚t0.03の微細深絞り加工が可能に。まさにプレス加工の優位性が証明された製品です。他の加工方法ではこの肉薄での多段形状はプレス加工に勝るものは無いと確信をしております。この技術は医療業界の先端技術として採用されております。そして今、さらに微細な製品作りに取り組んでおります。

強み2 切削加工品をプレス加工化へ

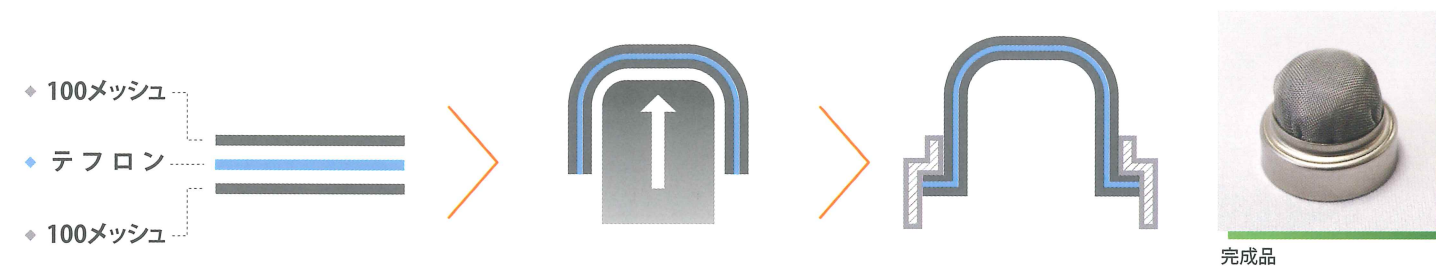
切削加工品をプレス加工化によるVE提案。

サーボプレスの活用により、ストロークスピードを数段階に調整する事が可能になり、金型内の材料の流れを自在にコントロールする事が出来、最良の条件でFCF工法(板材冷間鍛造+絞り加工)を実用化する事に成功。切削品に比べ材料費、加工費の大幅なコストダウンを実現できました。これも金型設計製作/製品製造を全て社内で行うことで蓄積された技術を駆使し、開発段階から試作加工、量産化までを見据えた大きな提案を可能にしたことの成果です。



強み3 SUSメッシュの絞り加工

異種材料の三層重ね絞りを実現、解けないストレーナーの完成。



通常それぞれ独立した部品となるストレーナーを、絞り込む時の力を円周状に均等に分散することで、微妙な調整で材料同士をきれいに織り込み、剥がれない一体ストレーナーとして製品化しました。極細線材の破線しやすい多層メッシュ構造でありながら無給油、無洗浄での加工を可能にし、地球環境に適した加工となっています。無洗浄化の成功により、異種素材であるテフロンシートを金属メッシュの間に挟み加工することができより高付加価値製品の提案を可能にしました。

株式会社野口製作所 深絞り加工 挑戦の歴史



私たち野口製作所は昭和 42 年 2 月に「金属プレス加工業」として設立されました。

企業とはまずそこに生きる社員の幸せを一番に考えるべきだと思います。社員が仕事に満足感を持ち、自分の人生設計が出来るような企業体質があって初めて、自分の会社を愛し、安心して御客様のため社会のために働けるのです。

私たちはこれからもこの富岡市から世界中の御客様に向けて期待を超える価値を提供していきます。そして、私たちは地球で一番社員が幸せに仕事をしている会社を目指します。

代表取締役 野口 大輔

会社概要



社 名 : 株式会社 野口製作所

代 表 者 : 野口 大輔

本 社・工 場 : 〒370-2462

群馬県富岡市下丹生 1494-3

TEL : 0274-63-7131

FAX : 0274-67-5511

敷地面積 : 6400 m² 床面積 : 1300 m²

設 立 : 昭和 42 年 2 月 2 日

資 本 金 : 36,000,000 円

E - m a i l : office@noguchi-ss.co.jp

U R L : http://www.noguchi-ss.co.jp

会社沿革

1967 年 (昭和 42 年)	設立
1971 年 (昭和 46 年)	金型工場新設 金型の内製化に着手
1975 年 (昭和 50 年)	プレス工場増設
1984 年 (昭和 59 年)	温度センサー業界に参入
1994 年 (平成 06 年)	同市内に組立工場設立
1995 年 (平成 07 年)	トランスファープレス導入
2000 年 (平成 12 年)	群馬工業振興コンベ 「一社一技術」の承認採択
2004 年 (平成 16 年)	ISO9001 の認証取得
2005 年 (平成 17 年)	3 次元トランスファープレス導入
2006 年 (平成 18 年)	サーボプレス導入
2007 年 (平成 19 年)	炭化水素真空洗浄機導入
2008 年 (平成 20 年)	200t サーボプレス導入 FCF 加工確立 車載電装部品業界に参入
2010 年 (平成 22 年)	医療部品業界参入
2012 年 (平成 24 年)	3 次元測定機導入
2015 年 (平成 27 年)	野口 十九一 代表取締役会長 野口 大輔 代表取締役に就任