

ぐんま Tech EXPO 2025 出展企業PRシート

ブースNo.	出展分野	企業名
F-43	加工・部品	株式会社池田製作所

ポイント

モノづくりでお困りごとがあればご相談ください
弊社の技術で解決案を見つけます

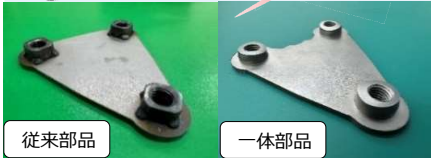
〔要点説明〕

■増肉加工による素材、ナットの一体化

溶接工程の工数低減!

2部品を一体化することで
プレス工程のみで完結!

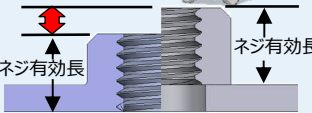
プレス加工 ⇒ 溶接加工



従来部品 一体部品

ネジ有効長向上による薄型化!

板厚分だけネジの有効長を確保
できるため、薄型化が可能!
薄型化すれば軽量化も可能!!

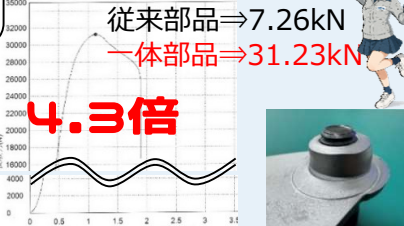


薄型化

ネジ有効長

一体化による強度向上↑

鍛造成形による一体化で
溶接強度が材料強度以上になる!



従来部品⇒7.26kN
一体部品⇒31.23kN

4.3倍

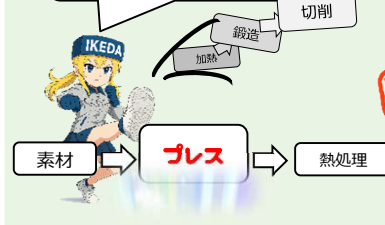
■焼結・切削で加工していた製品をプレス工程で完結

プレス化による工程削減!

従来の中間工程をプレス化して
工程・コスト削減を実現!!

鍛造 ⇒ 切削

素材 ⇒ プレス ⇒ 熱処理



セレーション・スプライン加工可

従来のシェービング加工では、歯先の抜き
ダレが大きく、破断も発生してしまう

実績

抜きダレ **1.4mm**
せん断 **90%↑**

材質: SPHD/板厚: 5.0mm/ギア歯数: 44

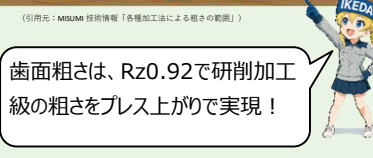


研削加工級の面精度!

表面平均粗さ (Ra)	0.025	0.05	0.1	0.2	0.4	0.8
最大面粗さ (Rmax, Ry)	0.15	0.25	0.45	0.85	1.65	3.25
基準長での標準値 (mm)	0.25					
仕上げ記号	▽▽▽▽					
加工方法	鍛造	鍛造	鍛造	鍛造	鍛造	鍛造
切削	シーマ仕上げ	シーマ仕上げ	シーマ仕上げ	シーマ仕上げ	シーマ仕上げ	シーマ仕上げ
研削	研削	研削	研削	研削	研削	研削
仕上げ	仕上げ	仕上げ	仕上げ	仕上げ	仕上げ	仕上げ

(引用元: MASUMI 技術情報「各種加工法による粗さの範囲」)

歯面粗さは、Rz0.92で研削加工
級の粗さをプレス上がりで実現!



■企業情報

本社	群馬県太田市西新町135-3
県内拠点	同上
海外拠点	タイ、ベトナム
資本金	4,800万円
従業員数	303名
主な資格	ISO9001 エコアクション21
主な取引先	Astemo(株)、Astemo上田(株)、東亜工業(株) 坂本工業(株)、しげる工業(株)、日本発条(株)
事業内容	自動車部品の製造・販売 金型設計・製造・販売 半導体関連装置の設計・開発・組立
担当者	営業開発部 営業Gr第2Team 高橋
TEL	0276-31-3171
E-mail	r-takahashi@ikedamfg.jp
会社HP	https://www.ikedamfg.jp/

■主要設備

名称	型式・能力	台数
ラインバーサー	150t~630t	7ライン
トランスファープレス	300t~800t	9台
順送プレス	200t~800t	4台
単発プレス	45t~200t	11台
溶接機	35kva~322kva	38台
CO2溶接ロボット		14台
カチオン電着塗装ライン	20μm~25μm	1ライン
FSW460Vマシニングセンター		1台
高速X線CTスキャナー		1台

■主要素材

加工可能な素材や材料		
鉄	ステンレス	アルミ