

会社概要

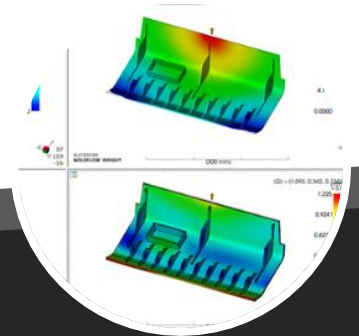
株式会社 浅野





Asano Co., Ltd.

TECHNOLOGY INNOVATION



「豊かさを追求し、求められる企業へ」の実現
私達が存在する意義です

本社

群馬工場
(群馬県伊勢崎市)



売上高

50億円



代表取締役社長
浅野 圭祐

資本金

9,000万円



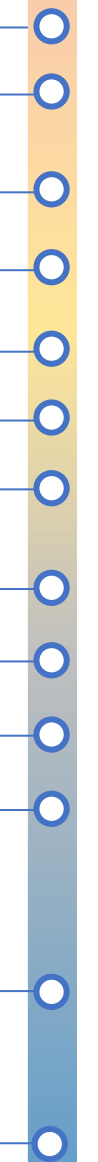
従業員数

250名



設立

1953年6月19日

- 
- 1945 — ○ 浅野円蔵が浅野溶接所を興す
 - 1953 — ○ 有限会社浅野工業所設立。浅野英雄が社長就任
ホンダ「カブ号」のタンク・マフラーを製作
 - 1992 — ○ 株式会社浅野に社名変更
 - 1993 — ○ 浅野誠が社長に就任
 - 1997 — ○ 静岡工場新設。**量産プレス金型、量産の取り扱い開始**
 - 1998 — ○ CAD作業専門会社設立
 - 2004 — ○ **樹脂事業部SERA(京都)設立**
大型プレス機、ロボット溶接機、5軸マシニングセンター導入(本社)
 - 2007 — ○ 「**試作・少量製品の一貫生産技術**」が独自技術として群馬県『**一社一技術**』認定
 - 2012 — ○ 熱可塑性樹脂**CFRTP(カーボン)**技術開発開始
 - 2015 — ○ **JIS Q9100(航空宇宙)認証取得**
 - 2017 — ○ 自動車の軽量化に呼応すべく、**ホットスタンプシステム導入**
ロボットレーザー溶接システム導入
(ディスクレーザー、ブレイジング、ファイバー、スキャナー、レーザーハイブリッド)
ATOS SCAN BOX導入
 - 2021 — ○ **溶接Less工法技術構築(特許出願中)**
群馬大学×Texas Heart Institute 共同 **小児用人工心臓開発**プロジェクト開始
東京大学発Nature Architects株式会社共同開発開始
 - 2024 — ○ BIW2ライン目稼働開始

1

板金部品の試作

CAE/CAD design/Press/Laser/Welding/BIW/QC

2

精密機械加工

3

治具設計と製作

4

Small quantity mass production

5

少ロット量産部品製作

6

成形シミュレーション及び製作工程設計

7

リバース・エンジニアリング

8

樹脂射出用精密金型製作

9

各種検査測定

10

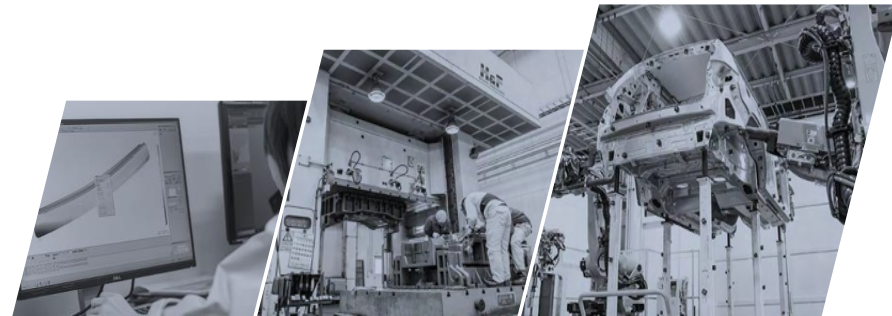
CFRTP成形及び開発

11

エンジニア派遣

12

製造技術コンサルティング



本社・群馬工場

板金試作部品の製作

ホットスタンプ・CFRP他
プレスサイズ:30t~2,000t
ハンド溶接(二論及び四輪部品)
スポット溶接・アーク溶接・レーザー溶接他
Mechanical fastening
単品製作からBIWまで一貫製作



京都工場

樹脂成型金型製造及び樹脂試作加工

PPS材等の難物製品・インサート・二色成形・フープ金型等
試作金型~量産金型、成形まで一貫製作

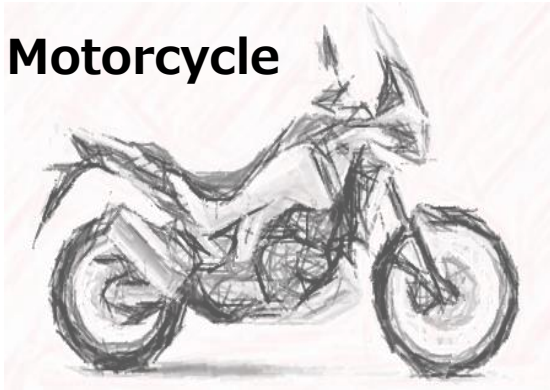
静岡工場

試作板金・量産金型・量産部品製作

プレスサイズ:30t~1,200t
スポット溶接・アーク溶接他
単品製作からサブコンプまで一貫製作



Motorcycle



Drone

**Tracks,
construction machinery**



Automobile



Aircraft

Some projects



[GUNDAM] FACTORY YOKOHAMA



Bicycle

Medical device



Aerospace



Exterior panel

Frame

Seat

Suspension

Exhaust

EV



Exterior
panel

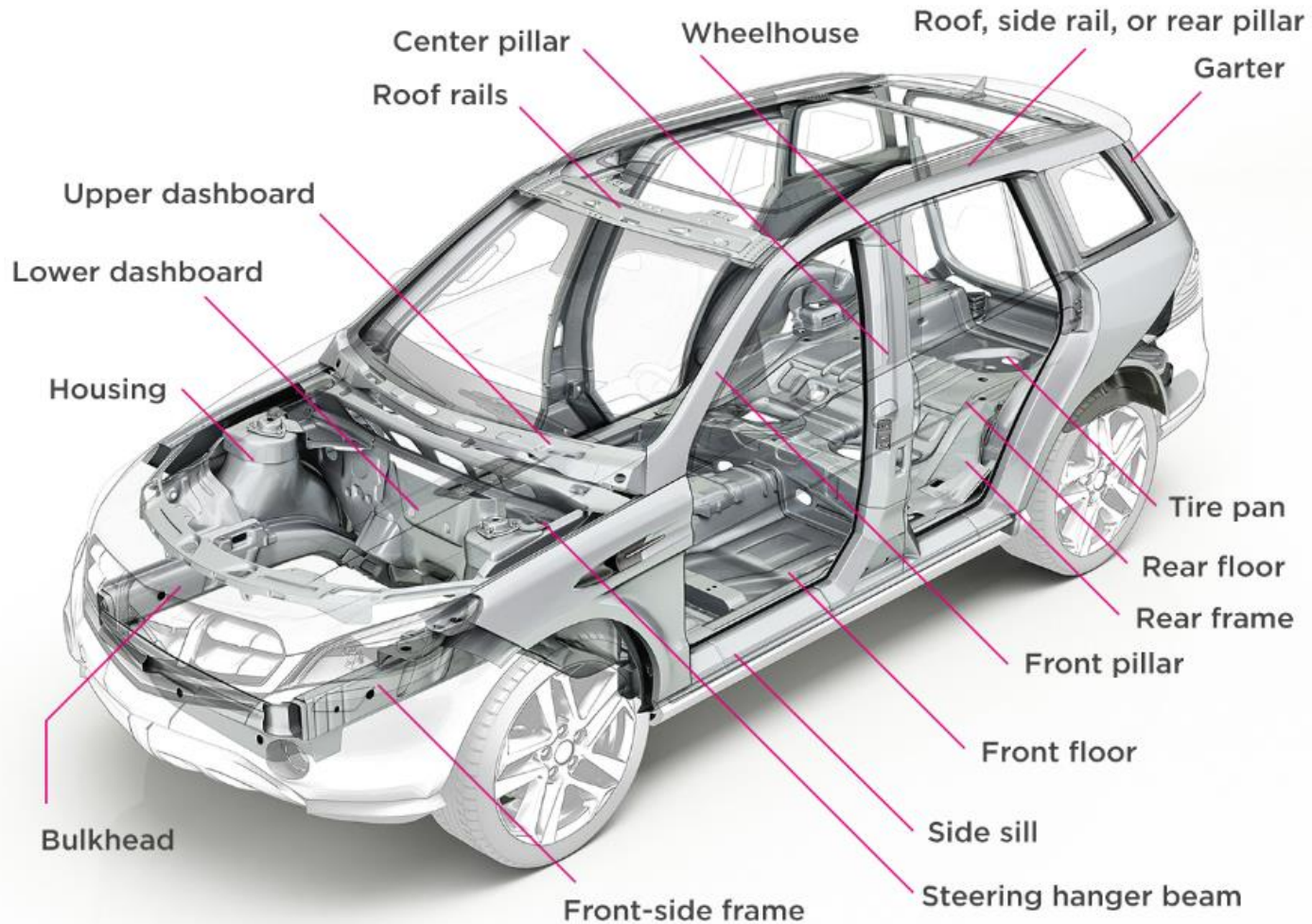
Frame

Seat

Suspension

Exhaust

EV



Exterior
panel

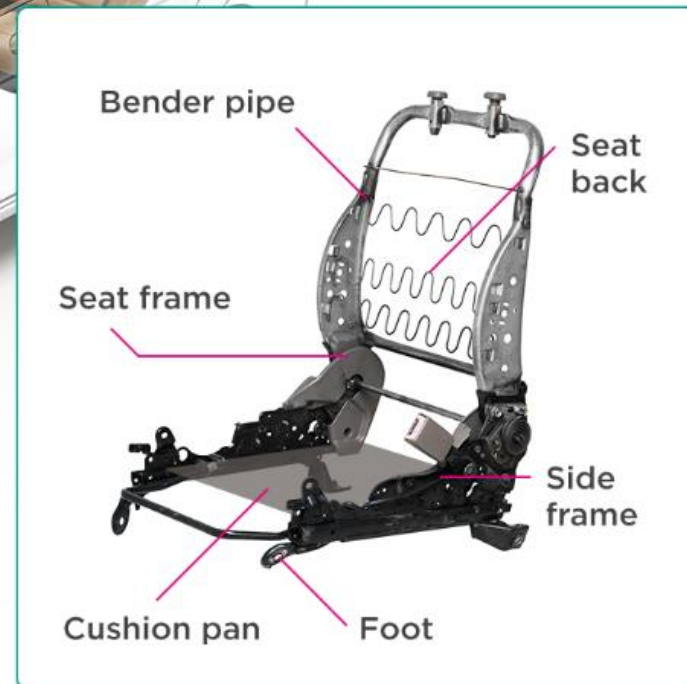
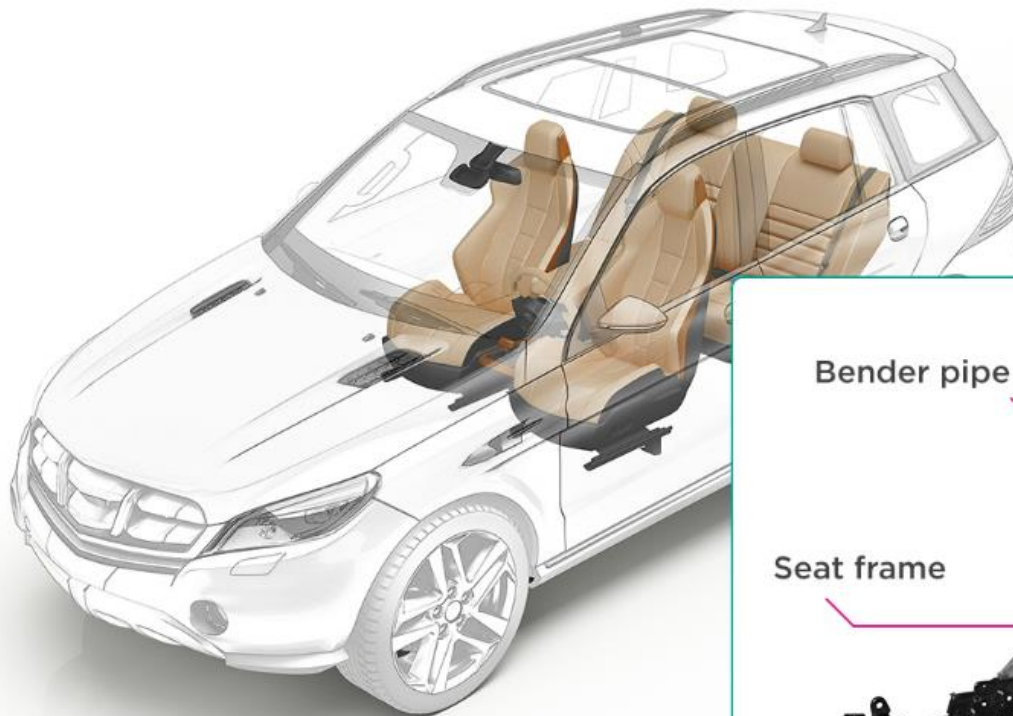
Frame

Seat

Suspension

Exhaust

EV



Exterior
panel

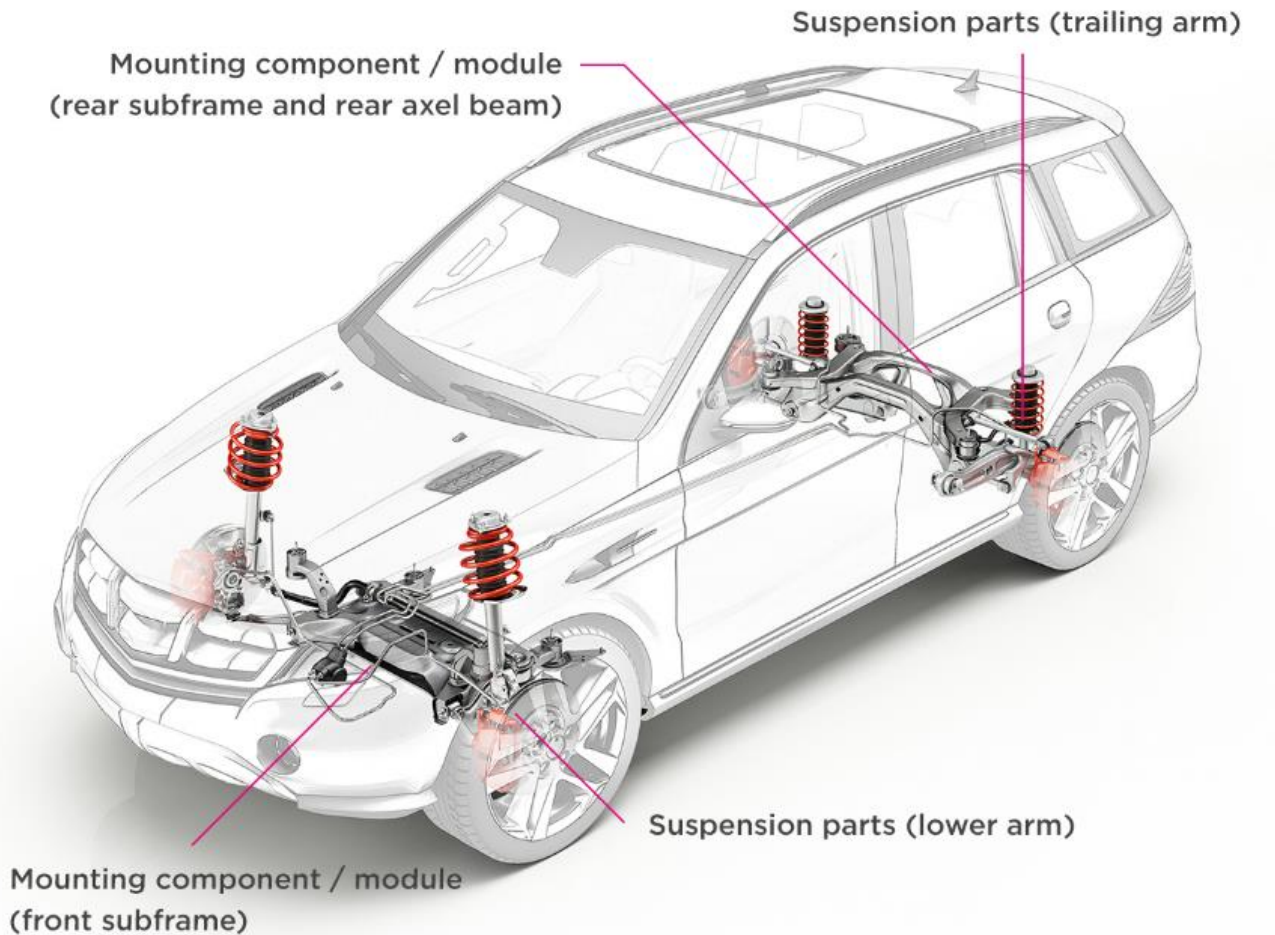
Frame

Seat

Suspension

Exhaust

EV



Exterior
panel

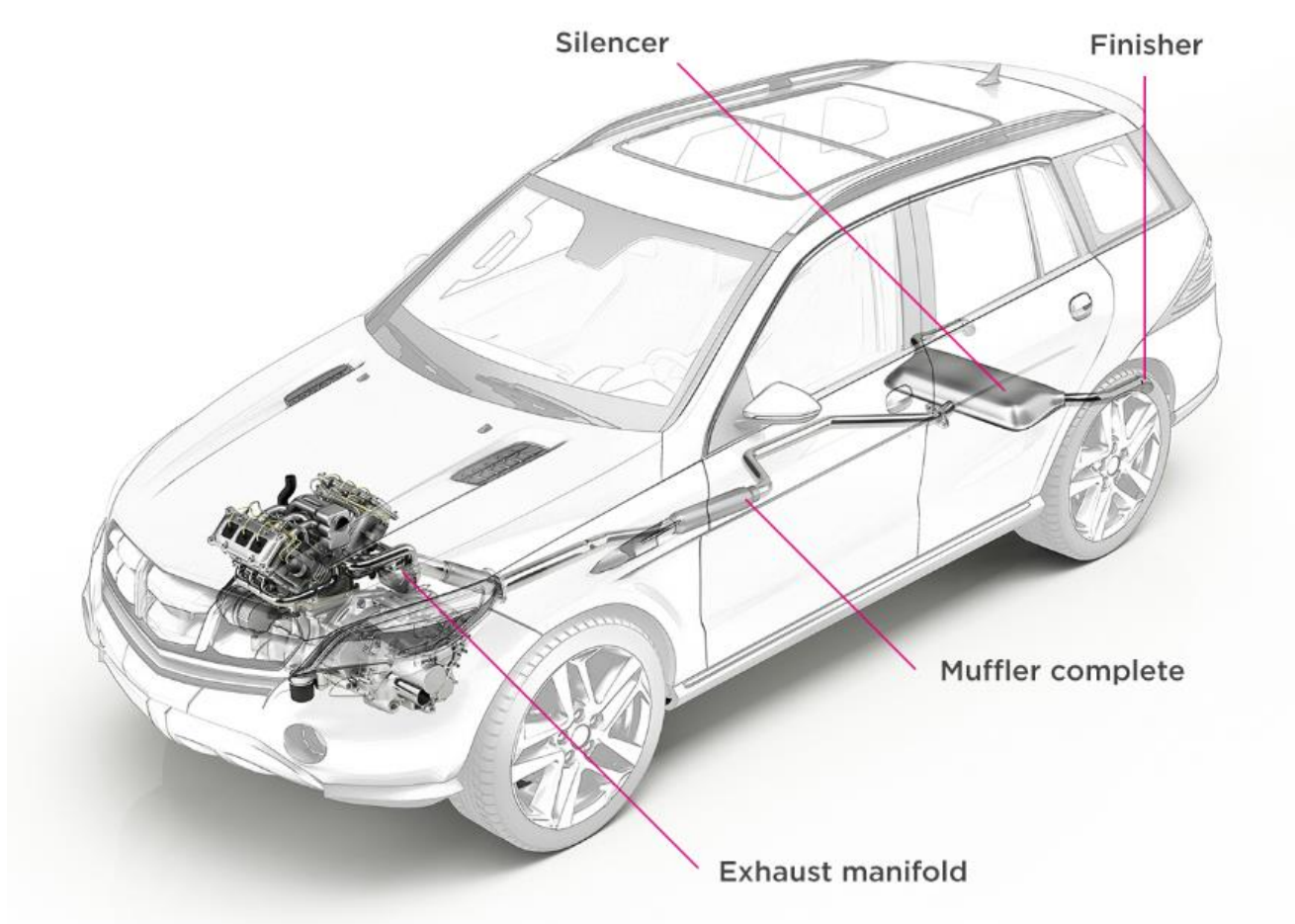
Frame

Seat

Suspension

Exhaust

EV



Exterior
panel

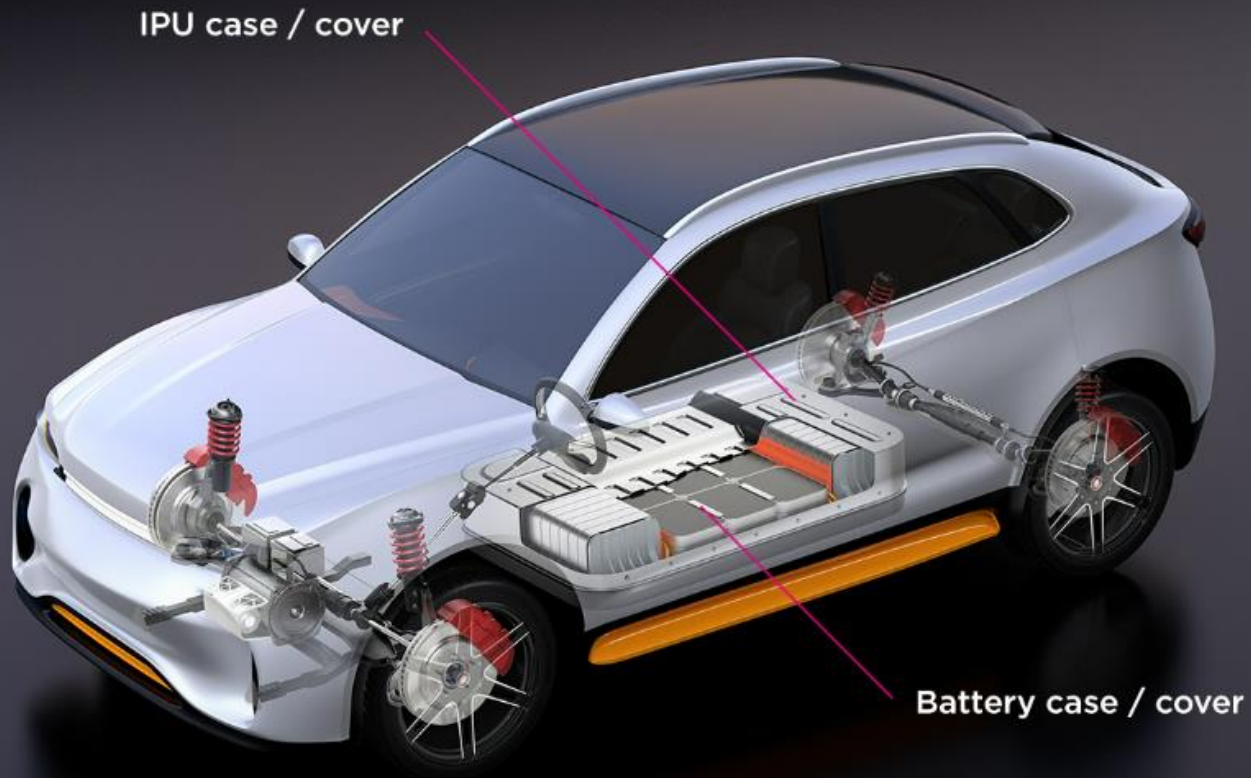
Frame

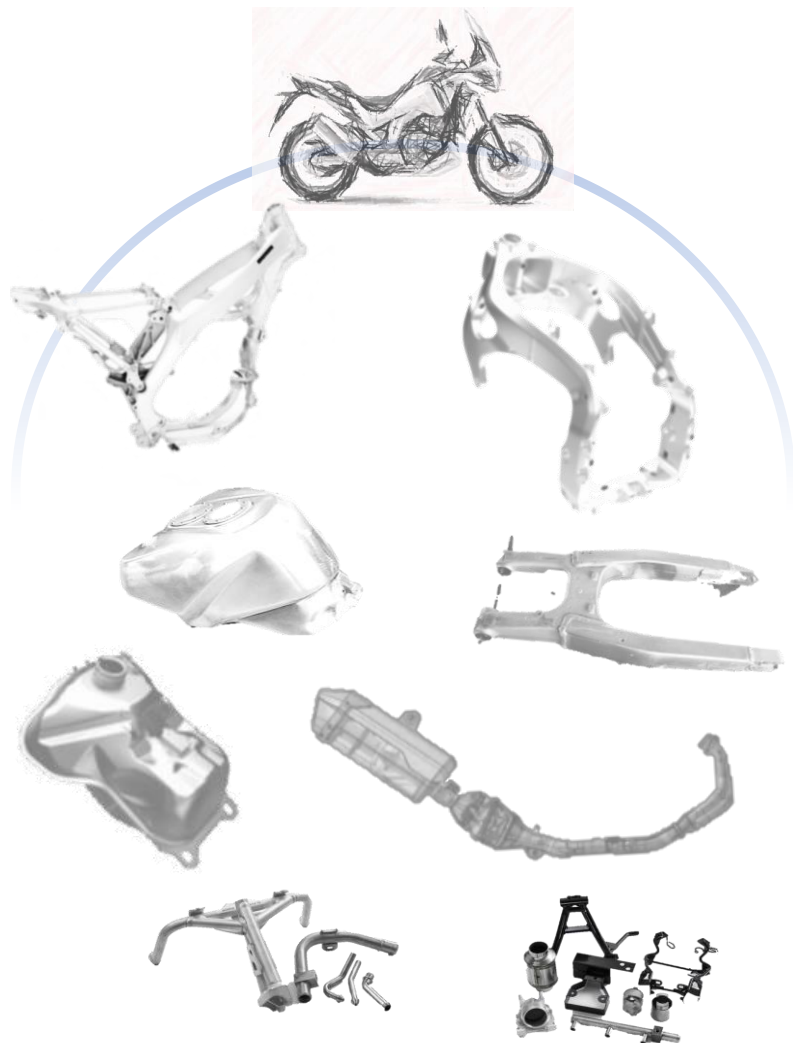
Seat

Suspension

Exhaust

EV





**安全上重要な部品は
熟練者(匠)がハンド作業にて溶接対応**

Aluminum Casting (Sample : Frame Body)



TIG/MIG Welding



Head pipe Machining

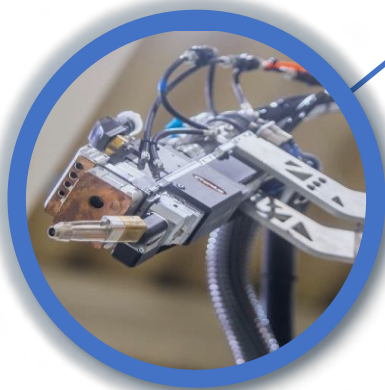
プレス加工・パイプ加工・精密機械加工・溶接
治具製作・表面処理・鋳造等
お客様のニーズに呼応し、商品開発に貢献



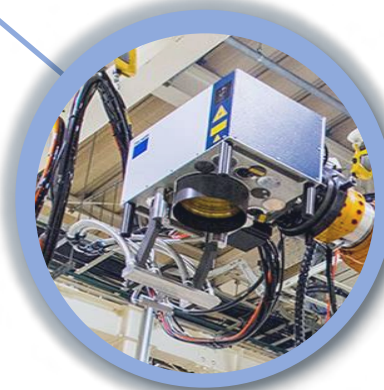
オフラインティーチング



BIW製作

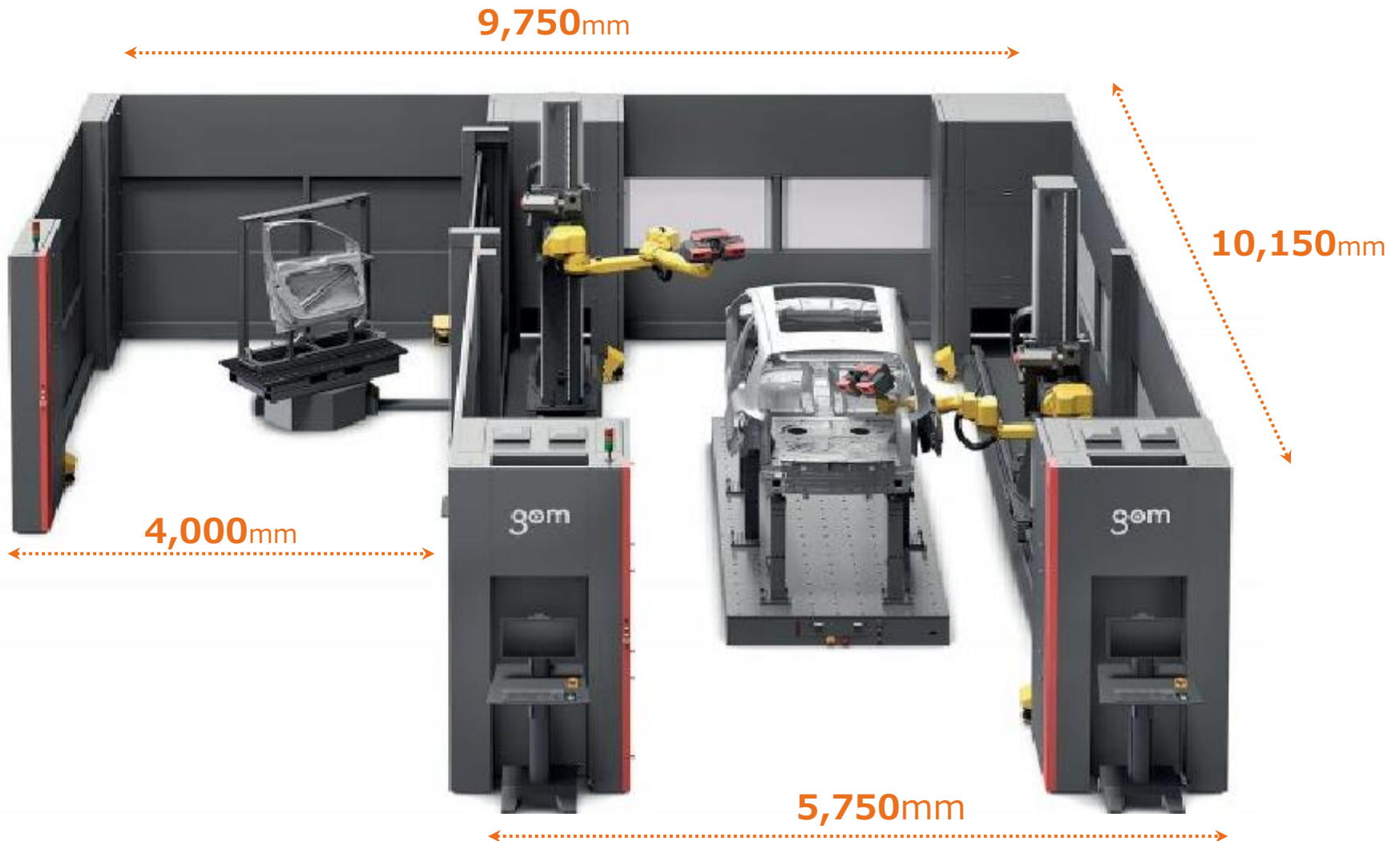


レーザーブレージング溶接



レーザースキャナー溶接

「ATOS Scan Box」



Note: rotation table is at opposite side in Asano.

BIWコンプに特化した光学式三次元座標測定システム(ATOS Scan Box)



1

- 最大測定サイズ D:6.0m*W:2.5m
- 6+2軸走行ロボット

2

- BIWサイズまで測定可能
- 内装・外装同時測定可能
- 測定結果はPCで即データ化

お客様のご要望に応じて、全製品の検査データを提出いたします



シミュレーション解析による
品質管理及び品質保証



プレス・トライアルも可能



確実なトレーサビリティー



厳格な機密保持の遵守

『洗練された浅野の加工技術』と『熟練技術者の知見や経験、ノウハウ』を
お客様に提供することで、量産化の成功に貢献致します



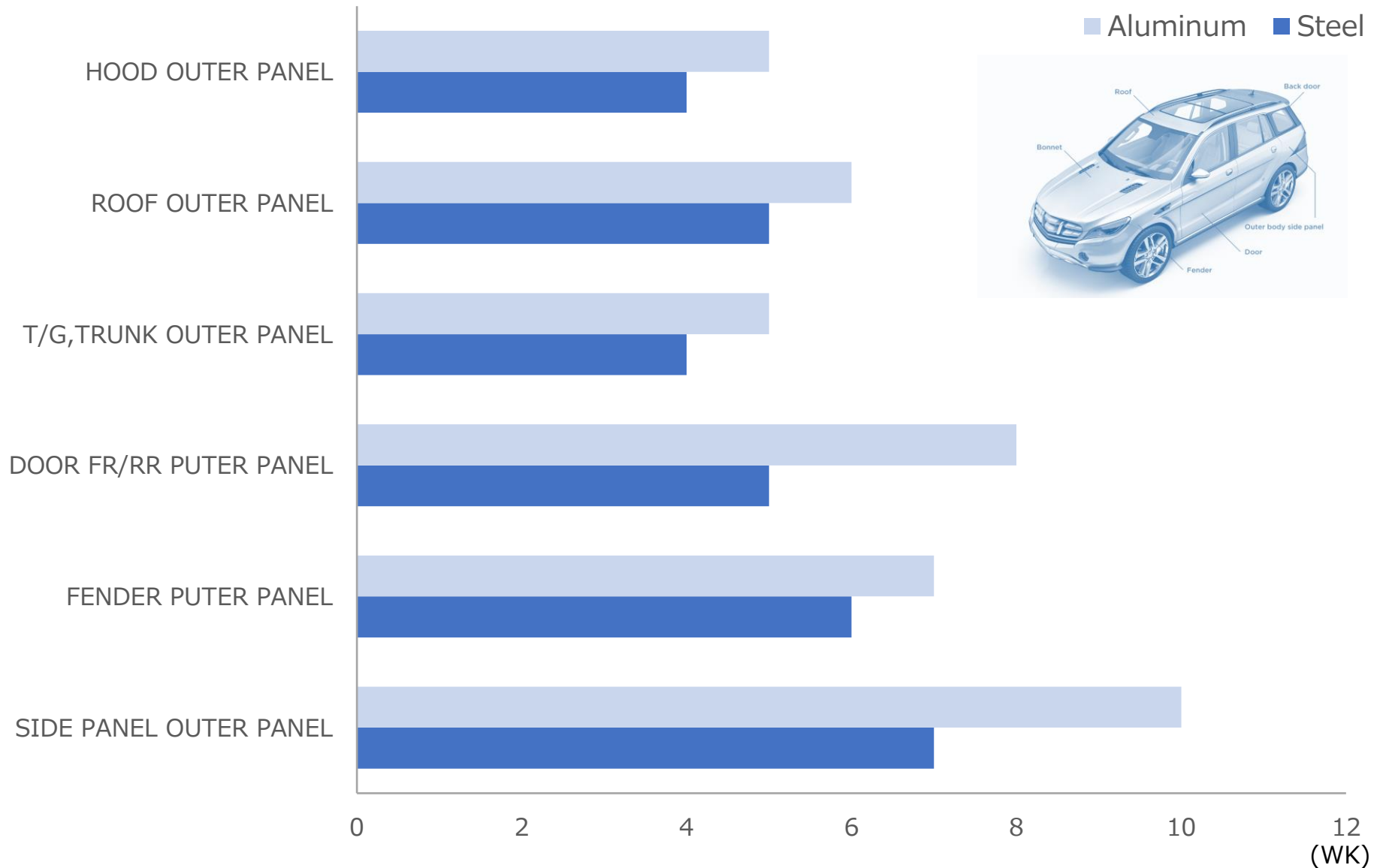
お客様の期待を超えるQCD

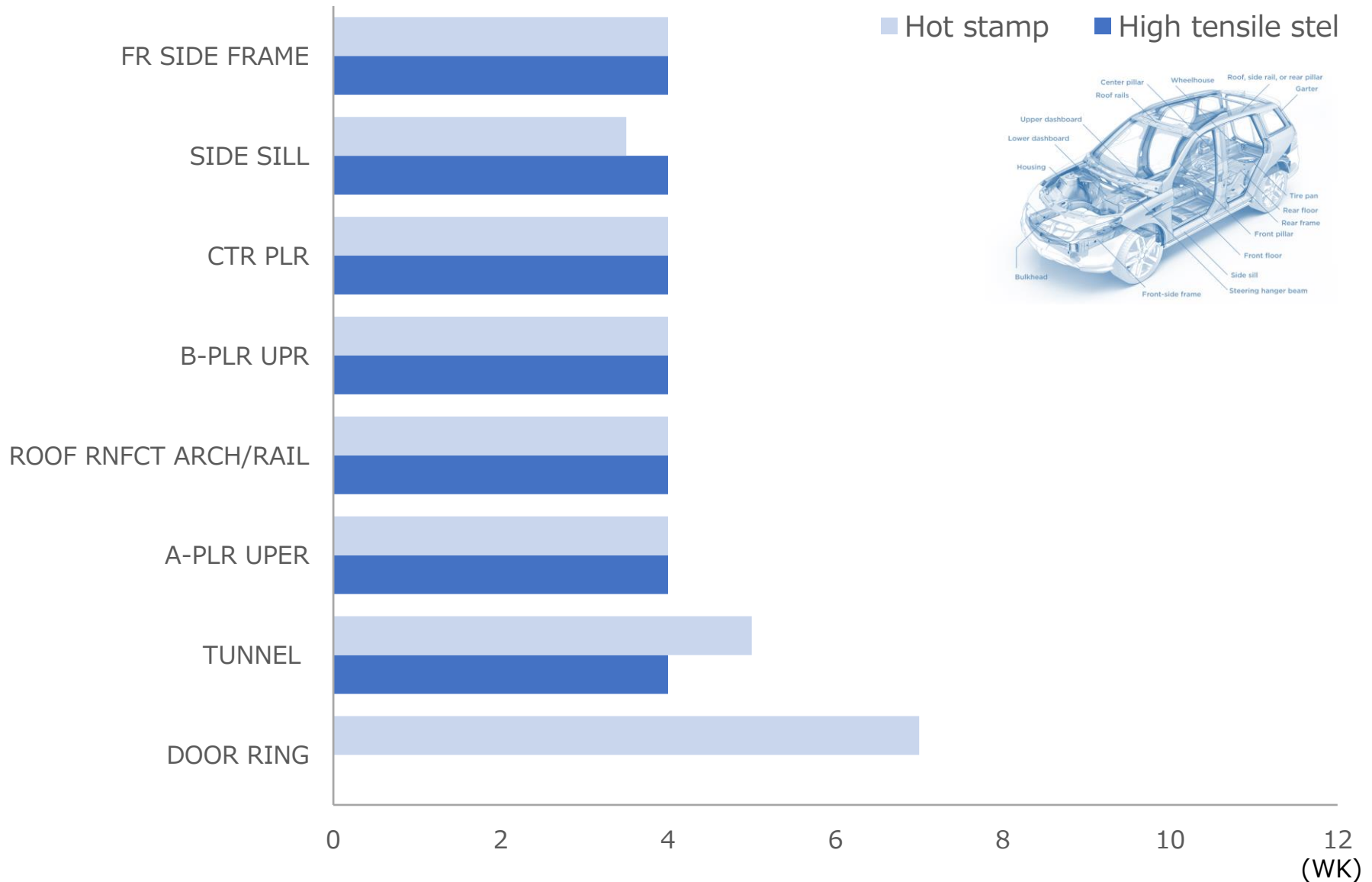


圧倒的な製作リードタイム



クイックレスポンス(俊敏さ・柔軟性)





製作リードタイムの短縮を実現



- 亜鉛合金(ZAS)鋳造設備を保有
- 金型データ製作～鋳造～MC加工まで社内に対応可能

FC250材等のデンスバーを常に在庫
MCに依る切削加工で短納期を実現させることも可能です

フルモールド鋳造法

(発砲スチロールモデル)
発砲加工専用MC保有



ZAS溶解炉

3t(1炉)・1t(1炉)・1.5t(1炉)
トータル5.5tの鋳造が可能



鋳造砂型解体



maximum mold size : 3,000×5,000×1,500 mm

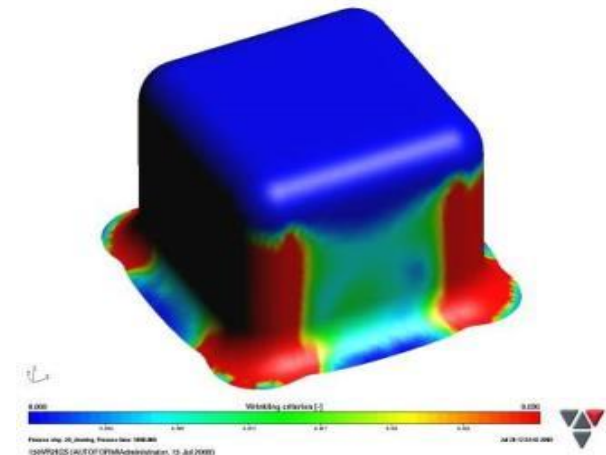
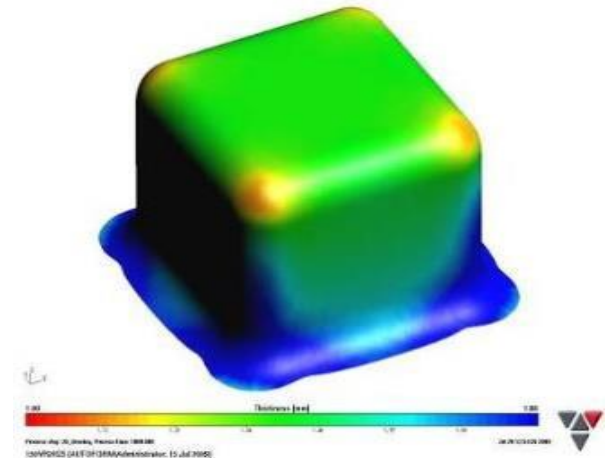
プレス成型シミュレーション

- 板厚減少・シワ発生・スプリングバック等の事前予測
- 金型製作改善及び、プレス工程の最適化
- 適正なブランクサイズの予測

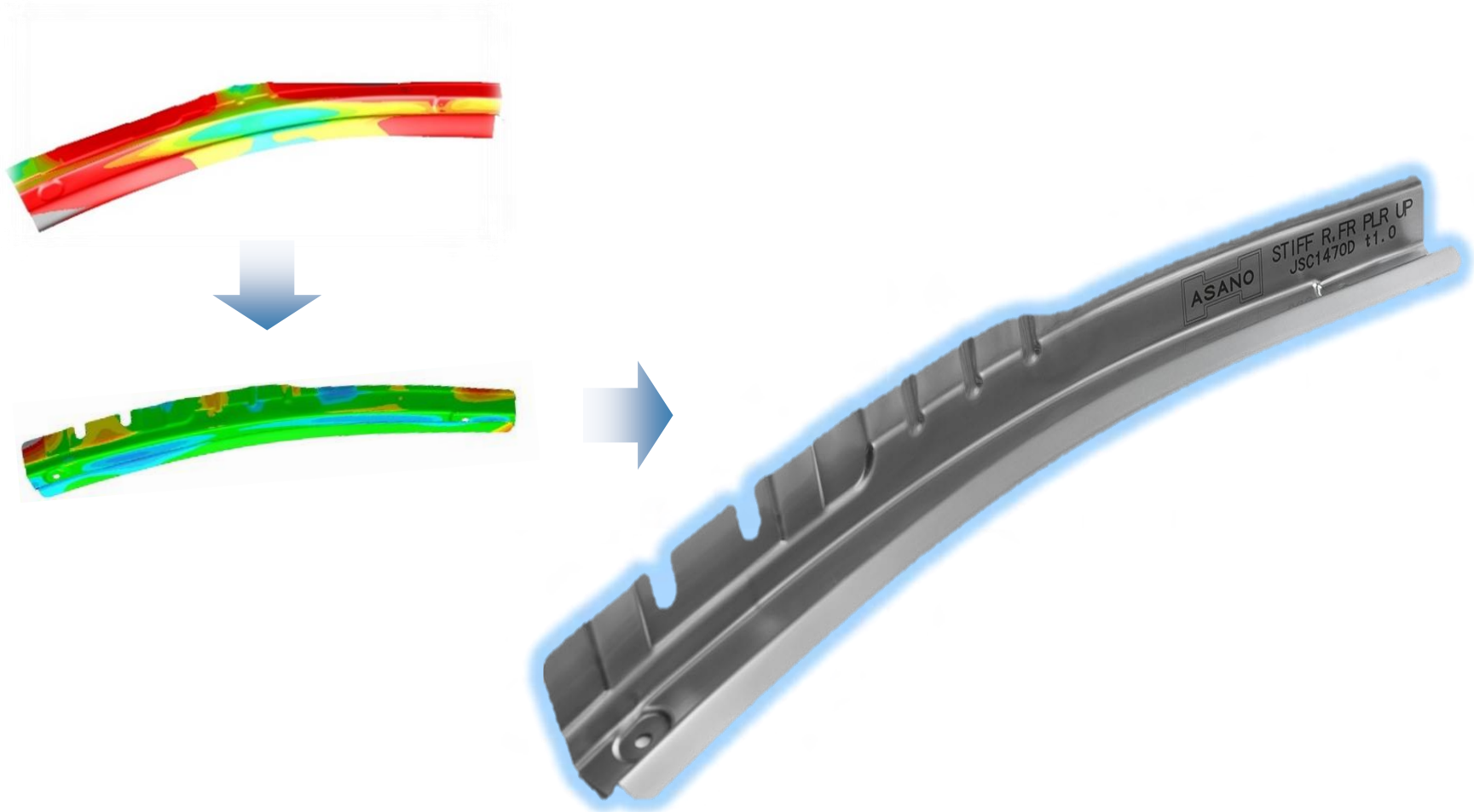
シミュレーション解析が有効な部品例

- 排ガス浄化装置プレス部品
- モーターケース
- 自動車機能部品・補助部品

解析ソフト	メーカー
AutoForm	Auto Form
JSTAMP	JSOL



スプリングバックを考慮した冷間プレス製造技術



1型でプレス成型可能な製造方案を保有(ハンドワークレス)



TRUMPF Cell 5030



CO2レーザーと比較し10倍以上高速カット可能
厚物・薄板問わず、量産のブランクカットでも活用



様々な材料・板厚に対応

鉄・アルミ・SUS・チタン・ハステロイ・インコネル・銅等

■ 深絞り成形加工

■ 薄板プレス成功加工(0.1mm)

■ 難削材・難加工材の成型

■ 二重管構造品成形



- 30tから2,000tまで様々な油圧プレス機を保有し、顧客のニーズに呼応
 - サーボ制御の300tプレス機も導入しており、難加工要求にも対応
 - 1,000tメカニカルプレスも導入
 - ホットスタンプ及び自動ローダーも保有し、お客様の軽量化技術を支援
- 例)ボンネット・ドア・テールゲート・フロントフロアー・リアフロアー・センターピラー他

Machine type	count	Capacity	Manufacturer
2,000t Hydraulic	1	5,000x3,000 stroke1,700	Kawasaki
1,200t Hydraulic	1	3,500x2,500 stroke1,500	Kawasaki
1,000t Hydraulic	1	3,500x2,500 stroke1700	Sanki
1,000t mechanical	1	3,500x2,200 stroke800	H&F
800t Hydraulic	1	3,500x2,500 stroke1500	Kawasaki
600t Hydraulic	1	2,500x1,500 stroke1200	Sanki
500t Hydraulic	4	3,000x2000 stroke1,500	Kawasaki、Sanki
300t servo	1	1,700x1,200 stroke400	Aida





item	Three-step heating furnace (Automatic loading)	multi-purpose heating furnace (Manual loading)
minimum blank size	W.300mm x D.200mm	W.100mm x D.50mm~
maximum blank size	W.2040mm x D.1600mm	W.1800mm x D.900mm
blank thickness	0.8~3.0mm	-
maximum blank weight	10Kg	30kg
mounting height in furnace	175mm	300mm



Asano original・Center pillar



Asano original・Door Ring

- 機能特定
- 引張強度
- 圧縮・曲げ強度

- 断面強度

- 拡散層の厚み
- 微細構造



Tension Tester AG-100KN
(SHIMAZU)



Micro Vickers Hardness
Tester Durascan-70
(Marumoto Struers)

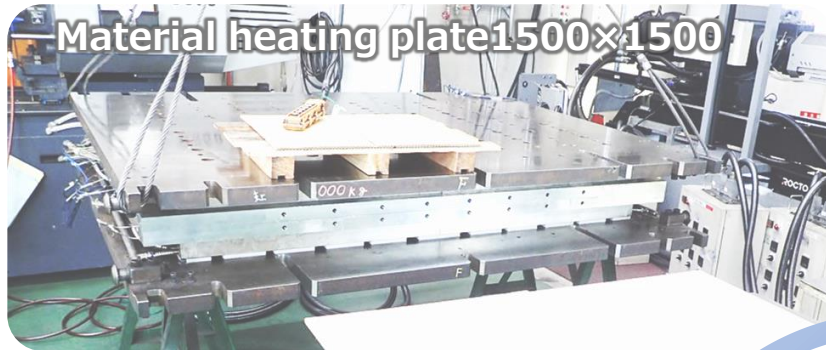


Micrometer Scope
VHX-5000
(Mag.20~2000)
(Keyence)

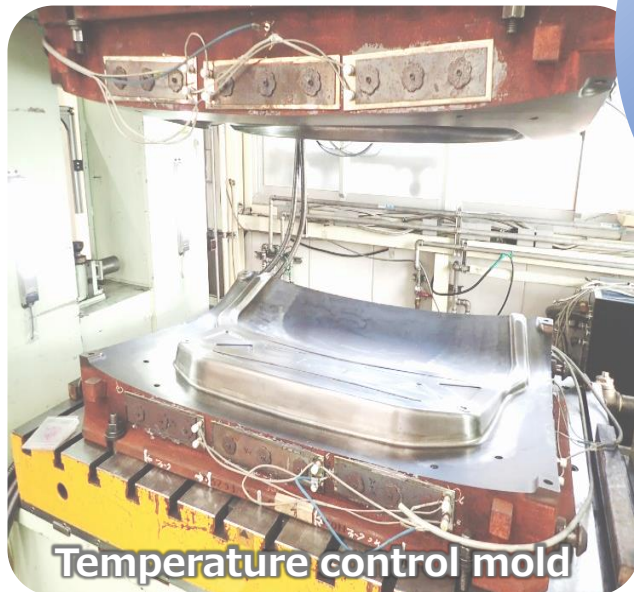


ホットスタンプの品質を保証できる社内体制を整備しています
様々な測定設備を準備し、盤石な品質を保証することで、お客様の商品開発と時間短縮に貢献

アクリル樹脂製バックドアのプレス成型 (Acrylic resin)



プレス製法による成形技術を構築
自動車(アウターパネル・ドア等)の軽量化に採用
可能な技術であり、是非提案をさせていただきたい

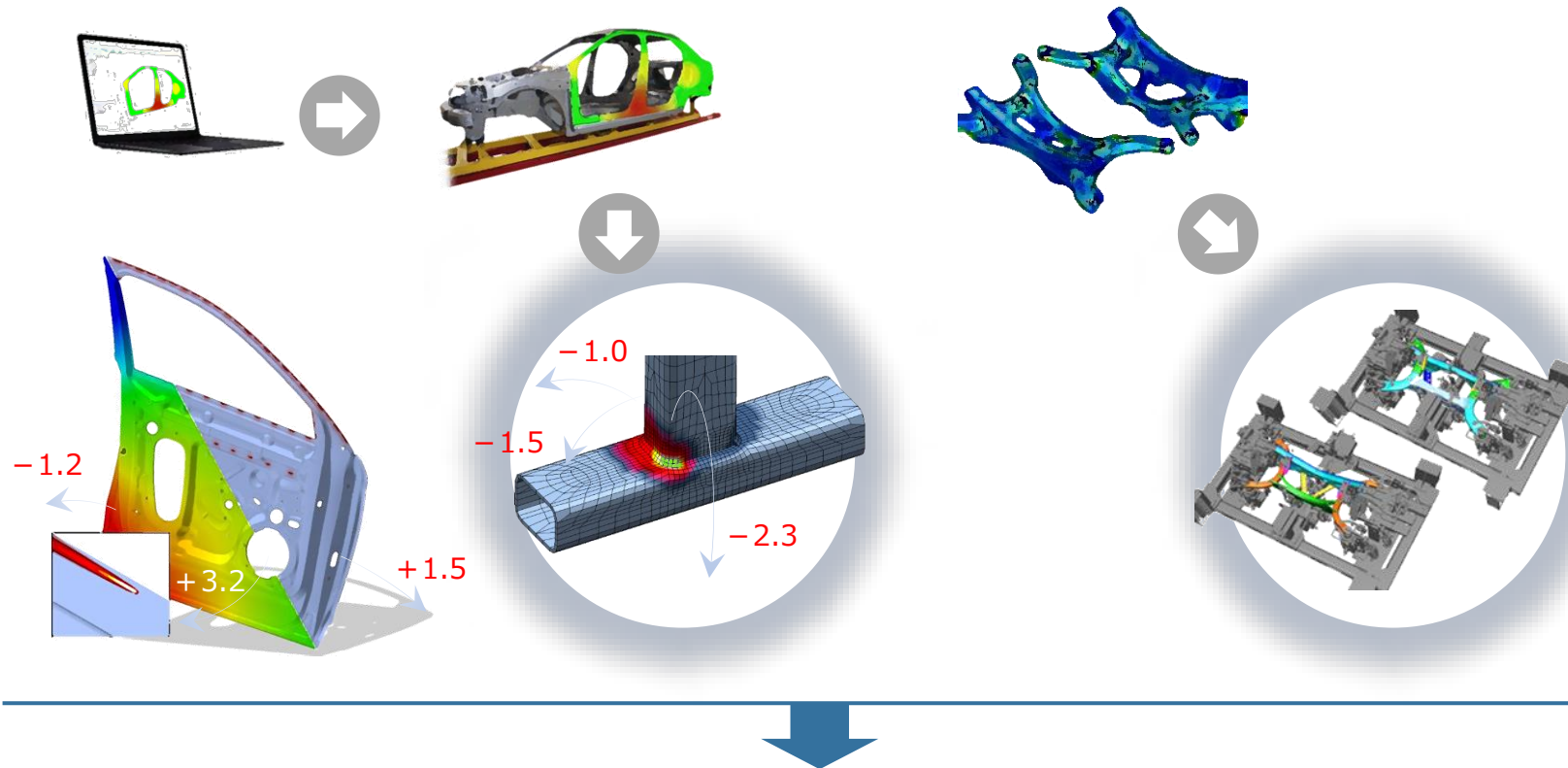




精密機械加工に対応可能な熟練工が数多く存在

鉄・アルミ・SUS・銅・チタン・インコネル・マグネシウム・ナイロン等、様々な材料をお客様のニーズに応じ
短期間で形にする製造技術も有しております

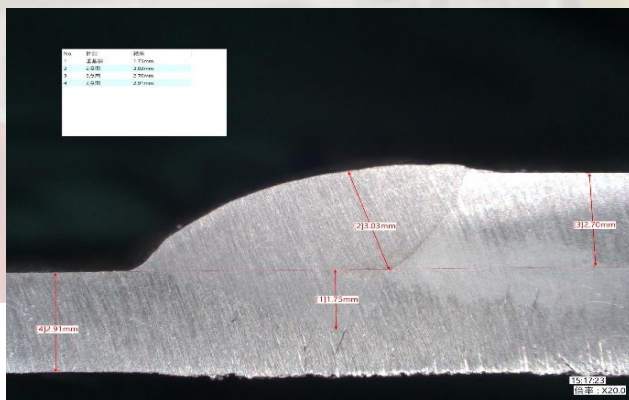
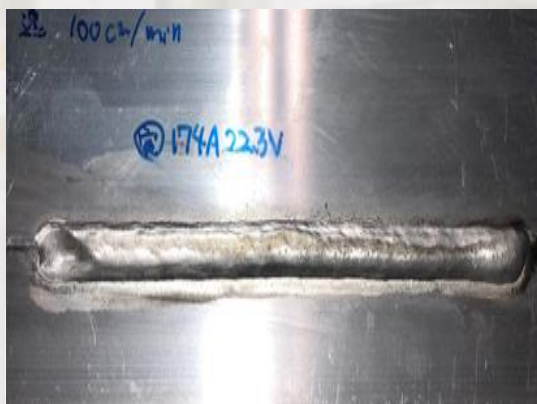
熱歪みに対する事前対策としてシミュレーション解析技術を活用し
量産を見据えた安定した溶接品質を提案いたします



- 熟練技術者の経験を活かし、より精度の高いシミュレーションを実現
- 工程数の削減による短納期製作や品質向上に寄与
- 金型プレス成型の難易度を事前に予測することで、十分な対策を講じた上で製作に着手
- 要求仕様(公差)の対応と要求仕様の熟成にも貢献

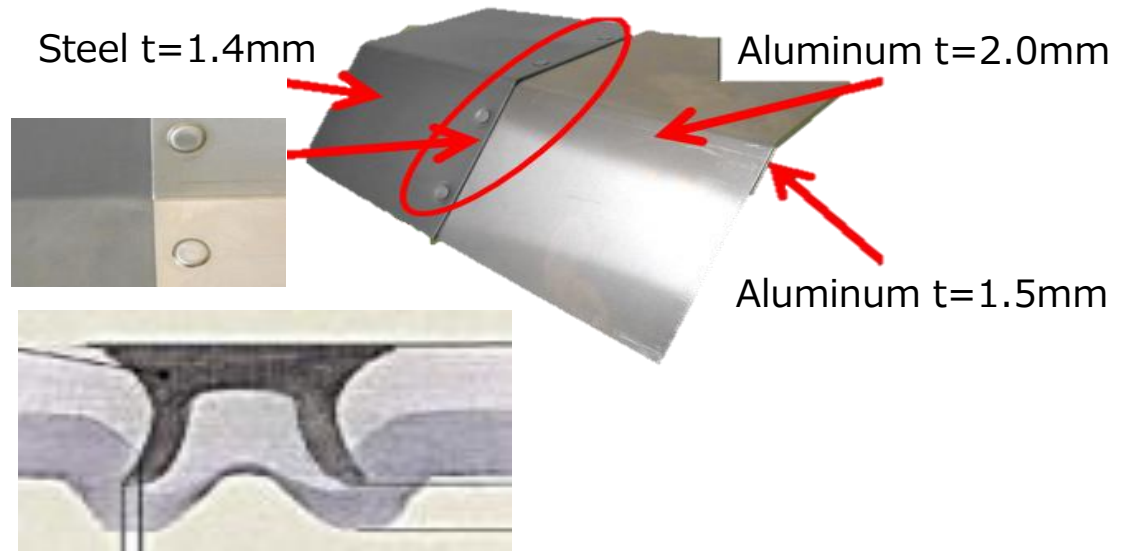
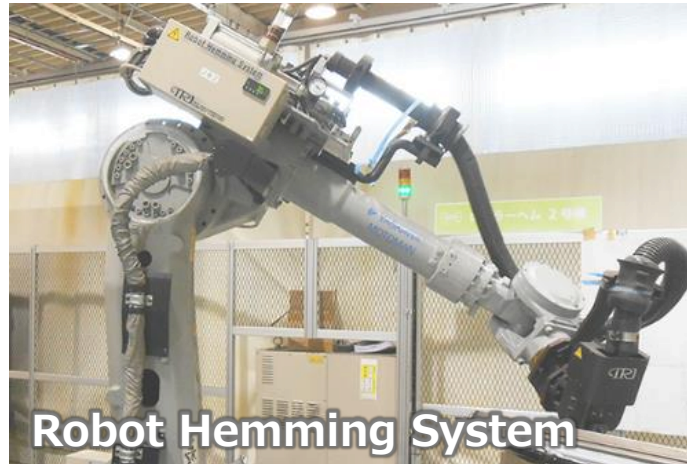
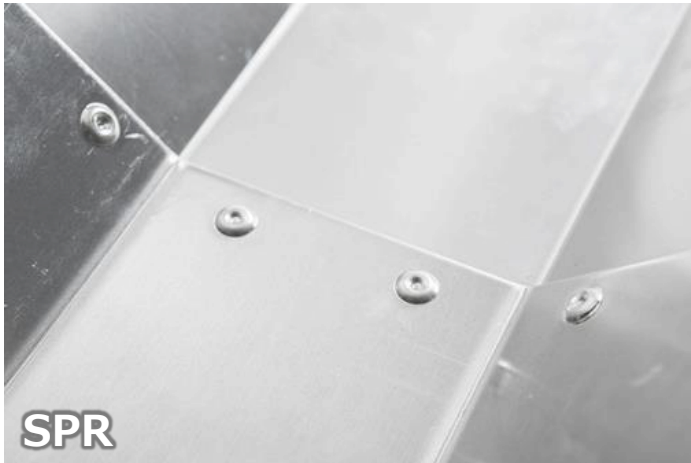


当社は **70年前に溶接工場** として創業
溶接に対する「拘り」と「自信」



我が社はアーク溶接技術の精度とスピードを強みに、二輪車の「安全上重要な部品」を生産することで成長・発展してきました。経験豊富な熟練技術者がロボットシステムを駆使し、試作部品を数多く生産しお客様へお届けしております。安定した製品品質と量産工程を見据えた高効率なアルミ・ミグ溶接は必ずやお客様の商品開発に貢献できる技術であると自負しております

メカニカルファスナーを使用した、マルチマテリアルアライメント



最新のロボット溶接設備も各種保有



Brazing



Scanner



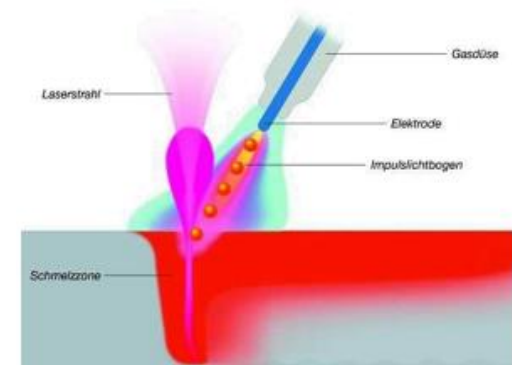
Hybrid



**Transmitter:
TruDisk6001**



**6-axis articulated robot
(KUKA)**



**Processing of
Laser hybrid welding**



FARO

Faro Arm
8ft(2.44m) X 2



HEXAGON
MANUFACTURING INTELLIGENCE

ROMA ABSOLUTE ARM
9ft(2.74m)X7



ACCRETECH

RVF800A 800×800
VA1500G 1500×800



Mitutoyo

CRT AS9106 800×800
BHV707 1000×900

『溶接レス技術の確立』

■ 溶接を取り巻く環境

環境負荷・消費電力・Co2排出量

健康(働く仲間への影響)・一酸化炭素・熱・ヒューム排出

製品管理・熱歪み・精度管理・増加する工数

■ 想いと拘り

溶接と共に成長・発展した自社であるからこそ
これら課題と向き合い、解決したい

■ ゴール

溶接に依存しない「接合方案の確立」
カーボンフリーの達成





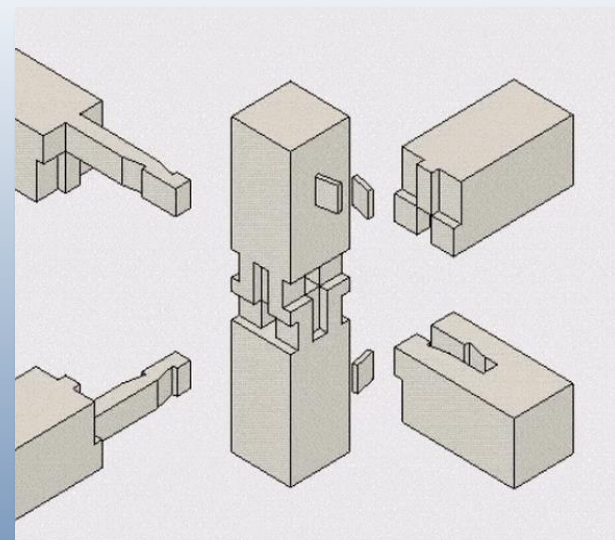
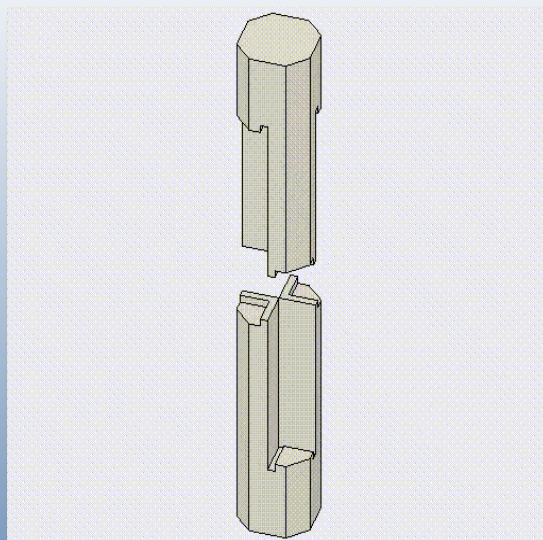
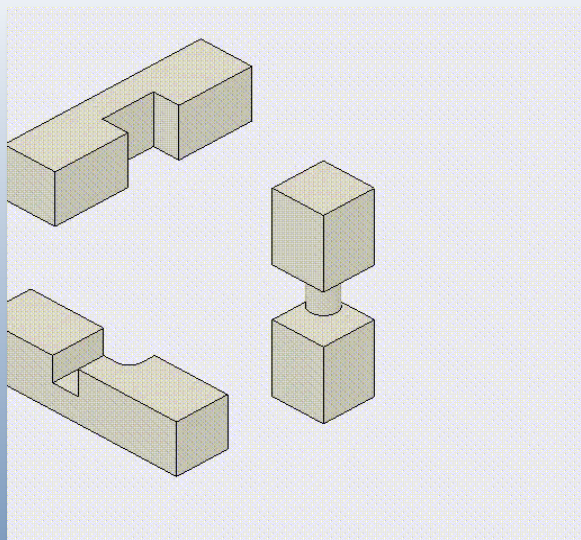
【課題】

溶接入熱に依る「たわみ」「歪み」の解消
「環境負荷」軽減



日本古来の宮大工及び木造建築工法

釘等の接合工具を一切使用しない工法からヒント



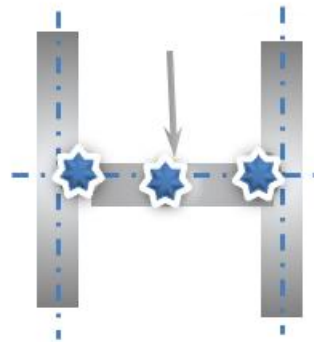
- 大量生産をも可能にする製造技術の確立
- 各種強度試験をクリアし、お客様へ最適な仕様を提案
- 革新的な製造技術を確立し、地球環境及び人体への影響を軽減させる



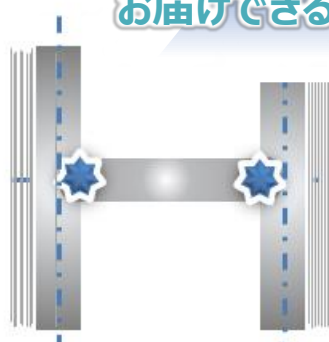
ゴール

お客様と地球環境及び社会の進歩と発展に貢献

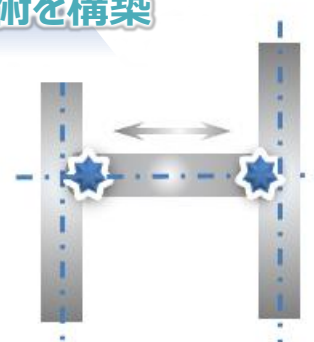
当社の技術は様々な強度試験に合格し、安心してお客様へ
お届けできる技術を構築



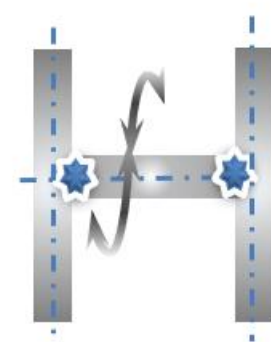
- Forward load test
- Directly upward load test



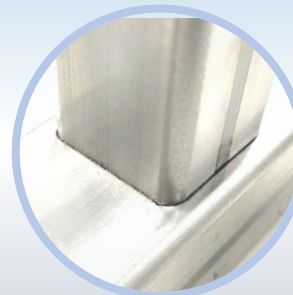
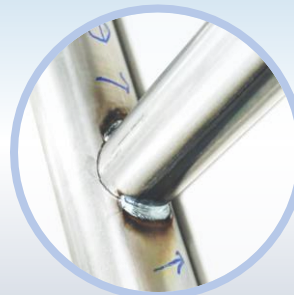
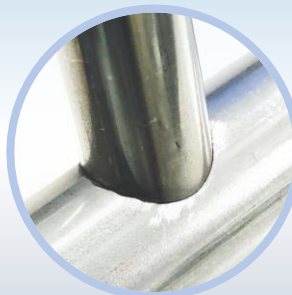
- Vibration test
- H Type/ T Type



tensile test



Torsion test



Our achievements have been praised by many Japanese companies





お客様の期待を超えるQCD



圧倒的な製作リードタイム



クイックレスポンス(俊敏さ・柔軟性)