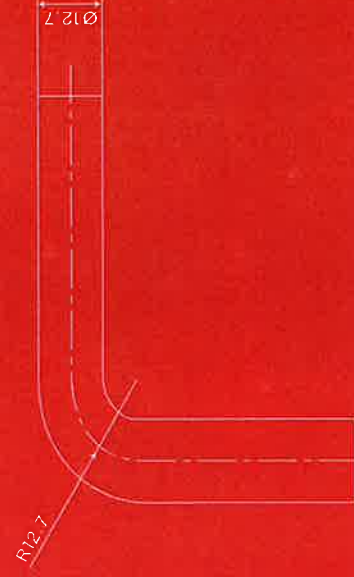




Yuhara Mfg Co., Ltd

湯原製作所
会社案内





代表取締役 湯原正籍

私たち湯原製作所は、1950年の創業以来「安心と信頼と一歩先んじた技術」をモットーに、精密切削加工技術・鋳造加工技術・接合技術を3本柱とし、各種輸送用機器部品製造を展開して参りました。今後、更に高いレベルでお客様のニーズに応えられるよう従有技術に磨きをかけ、「技術」を常に社内に蓄積して参ります。

We, YUHARA MFG Co., Ltd. have developed manufacturing of various components for transportation with three the backbone of precision cutting processing technology, deformation processing technology and bonding technology with the motto, "Security, trust and a solid technology" since the establishment in 1950. We will refine our holding technologies so that we can respond to customers' needs at a higher level and contribute to the society through "technology" in the future.



湯原製作所

Yuhara Mfg Co., Ltd

私たちは、パイプ[®]塑性加工、接合加工、精密切削加工の技術を駆使してあらゆるユーザーのニーズにお応えします。

We respond to every user's needs using technologies of pipe deformation processing, bonding processing and precision cutting processing.

ニーズを掴み、展開し、製品化を実現する。 それが、私たちの強みです

We get needs, develop them and realize production. That is our strength.

私たちは、お客様が要求される規格を厳格に実現する事を基本原則としています。同時に、打合せや検証過程を通じて、設計の意図を汲み取り、相互の理解を持った上での変更及び改善提案を積極的に行っております。

Our basic principle is to realize customers' required standard strictly. At the same time, we pick up design intent, make changes upon mutual understanding and make proposals of improvement proactively through meetings and validation process.

開発技術基盤

製品製造の為の治工具は、ほぼ100%内製化です。また、生産設備の社内開発にも積極的に取り組みがあります。

Development technology base
This work seeks for product manufacturing are almost 100% self-manufacture. We also focus on in-house development for production facilities productivity.

生産管理技術基盤

コンピュータを使用した各種管理システムも社内開発しているので、生産管理はもとより、お客様の受発注管理に関するについても的確かつフレキシブルに対応できます。

Production control
Technology base
We also internally develop various control systems using computers. All functions we can respond to not only production control but also customers' buy/sell order, ordering, control of inventory and delivery.

キャッチアッププロセス

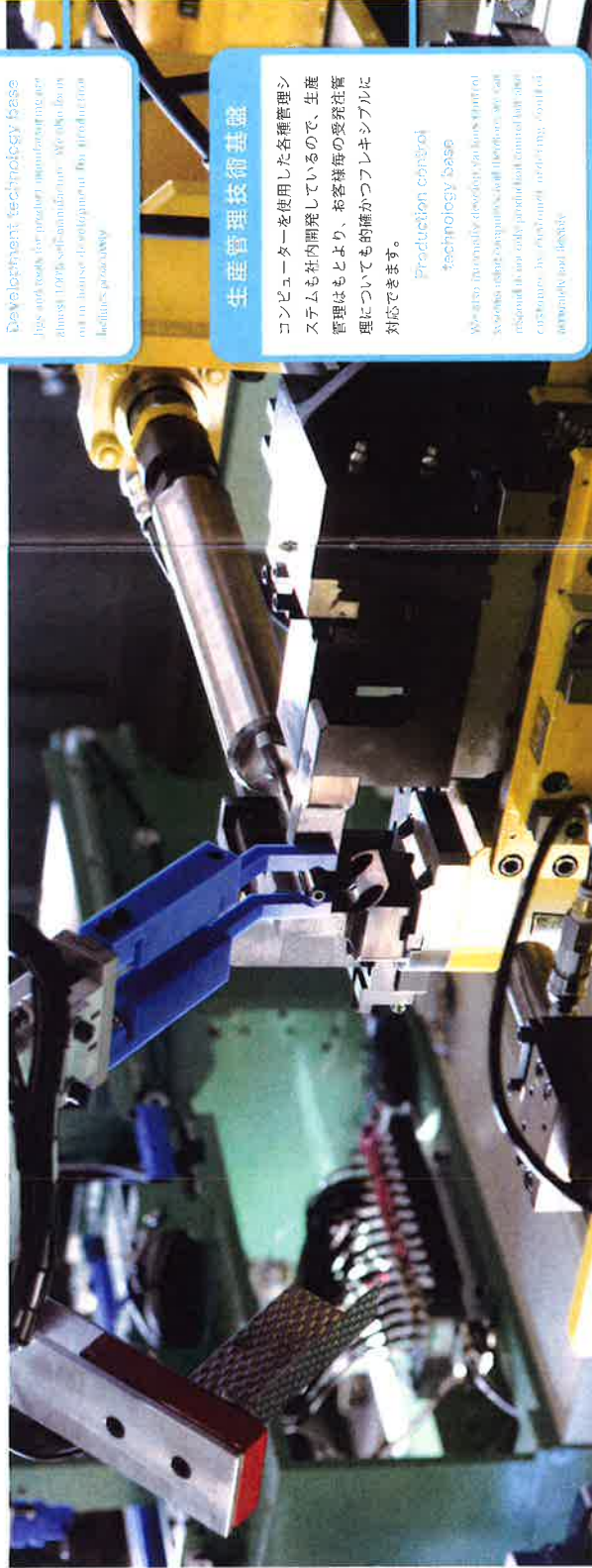
湯原製作所が最も重視するのが、試作段階でのキャッチアッププロセスです。要求された品質及び機能特性を踏まえつつ、効率的な生産を実現する為、各種改善提案も行います。

Catch-up process
What Yuhara Mfg Co. Ltd. always focused importance on is catch up process at the production stage. Based on required quality and functional characteristics, we also make various proposals for improvement in order to realize efficient production.

品質検査技術基盤

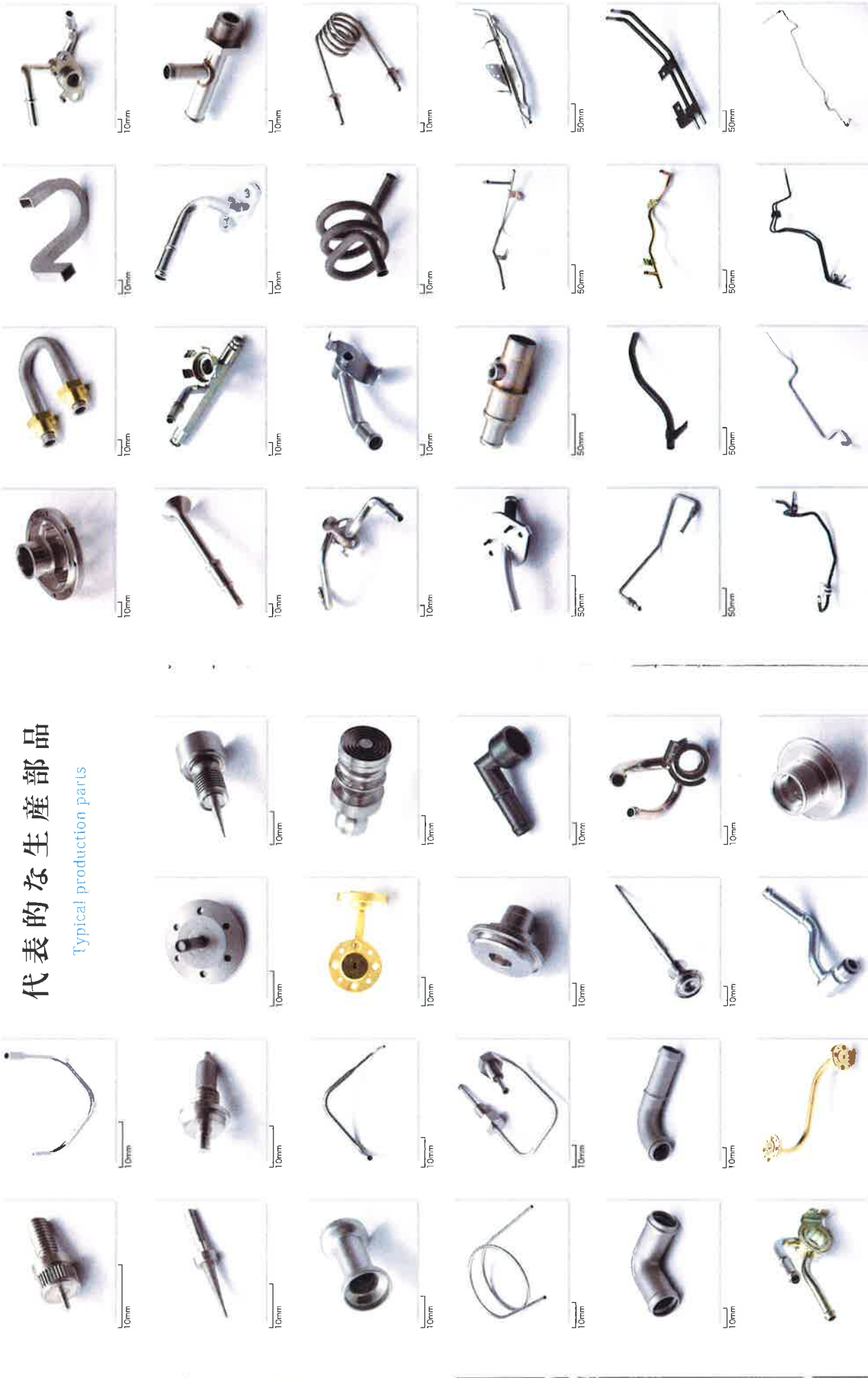
当社で生産する部品全ての品質特性を測定する検査機器を揃えております。生産における品質管理を徹底すべく統計的管理手法の導入、各種測定器の定期校正も適切に行っております。

Quality inspection
technology base
We have equipped equipment to measure all quality characteristics of parts produced in our company. Quality management can be carried out with statistical process control. In addition, we also provide regular maintenance of various measuring instruments to ensure quality control in mass production.



代表的な生産部品

Typical production parts



一般的なスプール・バルジ・フレア加工のほかに、拡管・絞り加工も可能です。通常20%以下の材料保証（割れなど）に対して40%近い塑性率加工（最大60%）が可能です。材質的には、STKM、STAなど一般的な炭素鋼からSUS、チタン合金、アルミなど幅広く対応可能です。

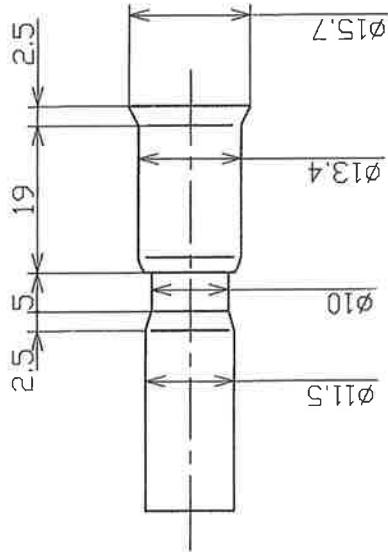
Tube expansion/drawing processing is also possible besides general spool/bulge/flaring processing. Usually 40% (max. 60%) ductility processing is possible while material warranty (such as cracks) is normally less than 20%. We can respond to wider range of materials (from general carbon steel to SUS, STKM and STA to SUS, titanium alloy and aluminum)

スプール・バルジ・フレア加工

Spool/bulge/flaring processing

パイプを固定し、プレスなどで成形パンチを押し付ける事により、薬部や中間の任意な位置を膨らませたり、フレア形状に広げたりする加工。

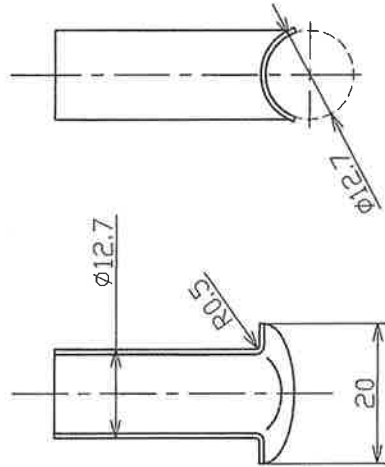
It is a processing to swell arbitrary position such as end and mid part of a pipe or extend it into flare shape by keeping the pipe immobile and pressing shape-forming punch using press, etc.



拡管フレア加工 Tube expansion flaring



ダブルスプール加工 Double spool processing

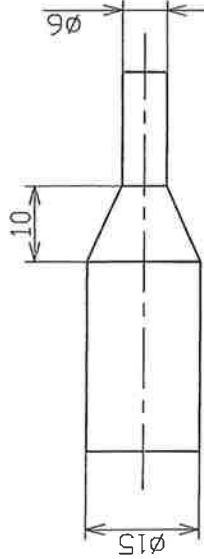


フレア加工 Flaring

絞り加工 Drawing processing

パイプを固定してプレスなど絞り成形パンチを押し付ける事により、外径を小さくする加工。加工前後径に対し60%の絞り加工まで対応可能。

It is a processing to make outer diameter smaller by keeping the pipe immobile and pressing drawing-forming punch using press, etc. We can respond to the drawing processing up to 60% against pre-processing diameter.

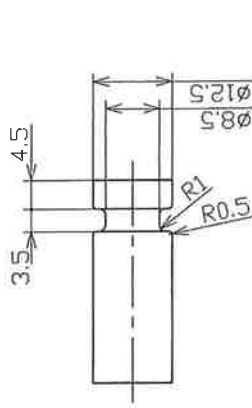


絞り加工 Drawing processing

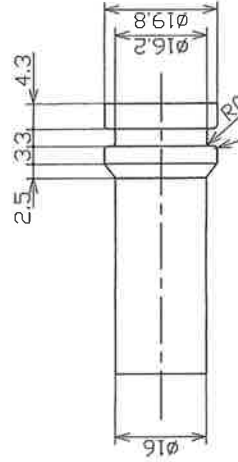
転造加工 Rolling processing

パイプを固定し、仕上がり形状に製作した回転工具を用い、パイプを挟み込みながら回転押し付ける事により、溝形状を成形する加工。

It is a processing to shape a pipe into a trench shape by keeping the pipe immobile and rotating it while holding and pressing it using a rotating tool made into finished shape.



転造加工 Rolling processing



転造加工 Rolling processing

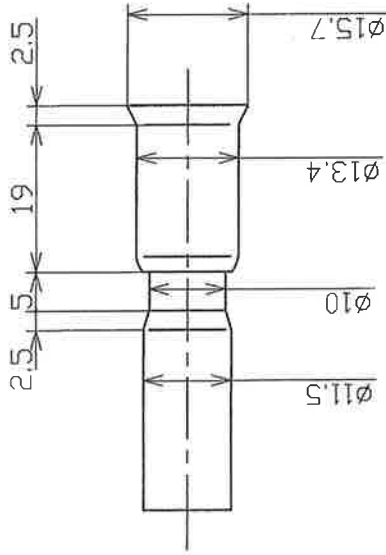
一般的なスプール・バルジ・フレア加工のほかに、拡張・絞り加工も可能です。通常20%以下の材質保証（割れなど）に対して40%近い塑性率加工（最高60%）が可能です。材質的には、STKM、STAなど一般的な炭素鋼からSUS、チタン合金、アルミなど幅広く対応可能です。

This expansion/drawing processing is also possible besides general spool/bulge/flaring processing. Usually 40% (max. 60%) ductility processing is possible (with material warranty (such as cracks) is normally less than 20%). We can respond to wide range of materials from general carbon steel such as STKM and STA to SUS, titanium alloy and aluminum.

スプール・バルジ・フレア加工 Spool/bulge/flaring processing

パイプを固定し、プレスなどで成形パンチを押し付ける事により、端部や中間の任意な位置を膨らませたり、フレア形状に広げたりする加工。

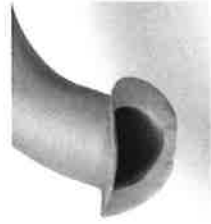
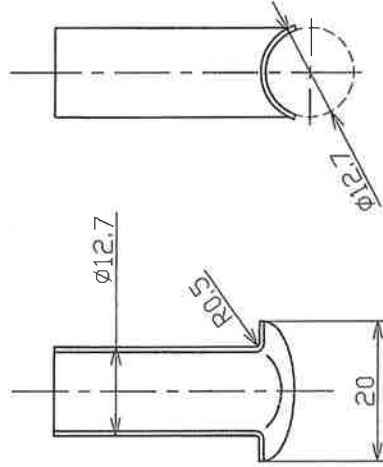
It is a processing to swell arbitrary position such as end and mid part of a pipe or extend it into flare shape by keeping the pipe immobile and pressing shape-forming punch using press, etc.



拡張フレア加工 Tube expansion flaring



ダブルスプール加工 Double spool processing

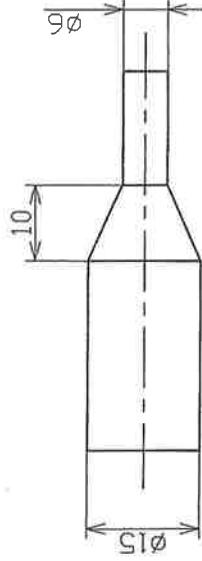


フレア加工 Flaring

絞り加工 Drawing processing

パイプを固定してプレスなど絞り成形パンチを押し付ける事により、外径を小さくする加工。加工前外径に対し60%の絞り加工まで対応可能。

It is a processing to make outer diameter smaller by keeping the pipe immobile and pressing drawing forming punch using press, etc. We can respond to the drawing processing up to 60% against pre-processing diameter.

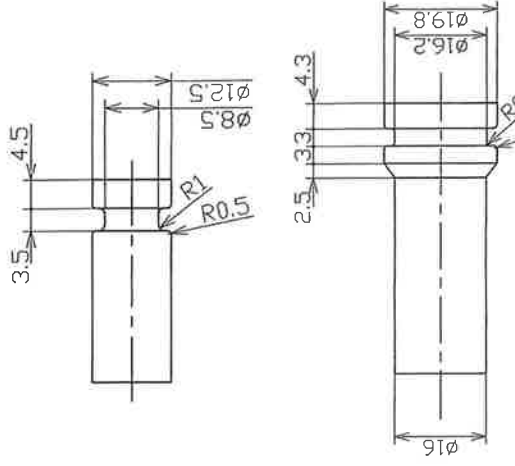


絞り加工 Drawing processing

転造加工 Rolling processing

パイプを固定し、仕上がり形状に製作した回転工具を用い、パイプを挟み込みながら回転押し付ける事により、溝形状を成形する加工。

It is a processing to shape a pipe into trench shape by keeping the pipe immobile and rotating it while holding and pressing it using a rotating tool made into finished shape.



転造加工 Rolling processing



転造加工 Rolling processing

連続式雰囲気気炉による銅ろう付、銀ろう付、黄銅ろう付けなど各種ろう付加工、ガスメタル (MIG、MAG) やタンガスステン(TIG)など各種アーク溶接、重ね合わせのアロタクシオン、スポットなどの抵抗溶接などが可能です。

We can do various kinds of brazing processing such as copper brazing, silver brazing and brass brazing by continuous atmosphere furnace, various kinds of arc welding such as gas metal (MIG, MAG) and tungsten (TIG) and resistance welding such as superposition production and spot welding.

連続式雰囲気気炉 (銅ろう付)

Continuous atmosphere furnace (copper brazing)



トーチろう付 (黄銅ろう / 銀ろう付)

Torch brazing (brass/silver brazing)



アーク溶接 (MIG/MAG)

Arc welding (MIG/MAG)

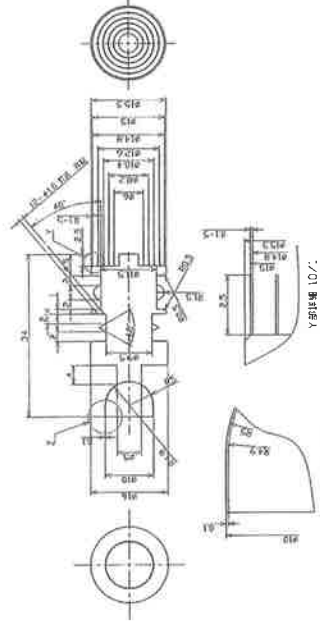


切削や高精密加工に力を入れ、主力の自動車部品をはじめ航空宇宙関連や医療機器関連部品など幅広く対応しております。切削材は一般的な炭素鋼 (SC) から合金鋼 (SNCM) / ステンレス鋼 (SUS) / 耐熱合金鋼 (NC) まで、インコネルや合金工具鋼 (SKD) / タタン合金鋼 (SKI) まで対応可能です。外径サイズは、1mmから160mmまで対応可能です。

We focus on processing for difficult-to-cut materials and high-precision processing and respond to wide range of parts such as aerospace related parts and medical equipment related parts including our main vehicle parts. We can respond to difficult to cut materials from general carbon steel (SC) to alloy steel (SNCM)/stainless steel (SUS)/heat-resistant alloy-steel (NCF), so-called hot-steel (SKD)/titanium alloy steel. We can respond to outer diameters from 1mm to 160mm.

精密切削加工

Precision cutting processing

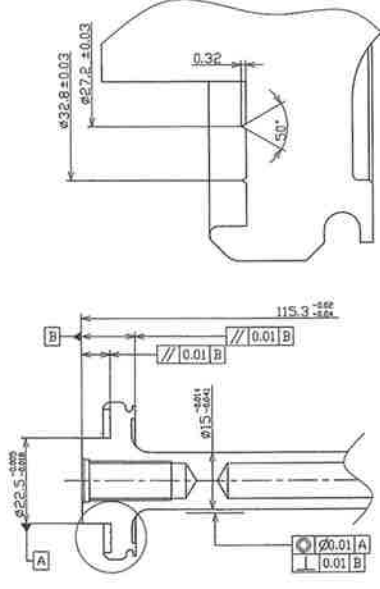


切削材質: SUS321



精密切削加工

Precision cutting processing



生産設備

Production facilities



要求事項に対応するため、生産設備の自社開発にも力を入れ、仕様に合わせて部品を自作し、設備を構築を使用します。生産ラインは、要望に応じてフレキシブルに対応ができるよう、柔軟なライン管理をおこなっています。

In order to be responsive to requirements, we also focus on self-development of production facilities and make use internally according to specifications and use most suitable equipments for the production line. we conduct flexible-line management so that we can respond flexibly upon request.

● NC自動旋盤	47台	NC automatic lathe	47set
● NCフライス盤	4台	NC milling machine	4set
● タッピングマシン	6台	Tapping machine	6set
● 汎用フライス・汎用旋盤	4台	General-purpose fraise and general-purpose lathe	4set
● ミーリング	1台	Milling Machine	1set
● マシニングセンター	2台	Machining center	2set
● センタレスグラインダー	1台	Sentaresu grinder	1set
● 平面ケムマ機	1台	Plane grinder machine	1set
● 放電加工機	1台	Electric discharge machine (Mitsubishi)	1set
● 連続式ロー付け炉	1台	Continuation type low attachment furnace	1set
● トーチロー付け	2台	Torch low attachment	2set
● Zクレーンロボット溶接(パッケージ)	1台	2 Stage robotic-welding package	1set
● ロボットミグ溶接機	1台	Robot mig welding machine	1set
● スポット溶接機・プロジェクション溶接機	10台	Spot welder and projection welding machine	10set
● 端末加工機	17台	Terminal chemical engineering machine	17set
● NCパイプベンダー	10台	NC pipe bender	10set
● 油圧プレス	22台	Hydraulic press	22set
● 極小曲げ機	1台	Minimamu bending machine	1set
● 同型曲げ機	4台	Same-type R Bends	4set
● パイプベンダー	6台	Pipe bender	6set
その他		Others	



筒径 R 曲げ

検査設備

Inspection facilities



製作時の規格、強度などの検証段階から、溶接初期の溶入検査、生産時の中間検査、出荷検査まで幅広く実施し、要求仕様に応える検査を実施するために独自の検査設備を様々な角度から検査をおこなう体制を整えています。

We have a system for conducting inspection from various angles by an independent inspection department in order to realize accuracy (according to required specifications at various stages, from verification inspection of standard and strength at the time of final production to installation inspection at an early stage of mass production, interim inspection at the time of production and shipping inspection).

● 三次元測定器	1台	3-Dimensional measuring instrument	1set
● デジタル式微小硬さ計	1台	Digital type very small hardness meter	1set
● 万能精密投影機	1台	Omnipotent precision projector	1set
● 多数個取水圧検査装置	2台	Picking water pressure inspection equipment	2set
● 渦電流式膜厚計	1台	Eddy-current coating thickness tester	1set
● リーク検査機	15台	Leak inspection machine	15set
● 表面粗さ・輪郭測定機	2台	Surface coarseness and outline measurement machine	2set
● マイクロカット	1台	Micro cut	1set
● 真円度測定機	1台	True circle	1set
● 水圧検査装置	1台	Water pressure inspection equipment	1set
● 万能材料試験機	1台	Omnipotent material testing machine	1set
● 万能金属顕微鏡	1台	Omnipotent metallurgical microscope	1set
● 塩水噴霧試験機	1台	Neutral salt spray test machine	1set
● 耐圧試験機	1台	Resisting pressure examination machine	1set
● メンブレンフィルタ---一式	1台	Membrane filter	1set
● 工具顕微鏡	1台	Tool microscope	1set
● 画像測定機	1台	Vision measuring machines	1set
● 輪郭形状測定機	1台	Form tracer	1set
● 非破壊式膜厚計	1台	Nondestructive coating thickness gauge	1set





本社

株式会社 湯原製作所

本社 平329-1311 栃木県さくら市北郷1256
TEL:028-682-3301(代) FAX:028-682-3304

蒲須坂工場 平329-1332 栃木県さくら市蒲須坂字北郷273-1
TEL:028-681-8100(代) FAX:028-681-8101

関連会社 Yuhara Mfg USA, Inc. 5974 U.S HIGHWAY 129 NORTH SUITE A-B
PENDERGRASS,GA 30567 U.S.A

創業者 1950年4月(昭和25年)
代表取締役 湯原正樹
資本金 50,000千円
売上高 15億円(09年度売上)
従業員 87名

認証関係 ISO9001 認証 2004年6月30日取得
エコアクション21 認証2011年11月取得
栃木県プロフェッショナル企業認証 2008年6月13日取得



蒲須坂工場

Yuhara Mfg Co.,Ltd

Head office 1256 ujie sakura-city toigi prefecture 329-1311 JAPAN
TEL:028-682-3301 FAX:028-682-3304

Kamasusaka-plant 273-1 Kitahara aza Kamasusaka sakura-city toigi prefecture 328-1332 JAPAN
TEL:028-681-8100 FAX:028-681-8101

Associated company Yuhara Mfg USA, Inc. 5974 U.S HIGHWAY 129 NORTH SUITE A-B
PENDERGRASS,GA 30567 U.S.A

Foundation April, 1950
president Masabumi Yuhara
capital 50 million yen
sales 1,500 million yen (2009)
employees 87+person

Attestation ISO9001 2004.6.30 Acquisition
ISO14001 2003.2.12 Acquisition
toigi prefecture Frontier Company Attestation 2008.6.13 Acquisition

