

COMPANY PROFILE



限らない想像力と技術力で
最良の製品づくりを

コガックス
Office



コガックス株式会社

会社案内

ご挨拶



「モノづくりで幸せに」

弊社は1947年の創業以来、幾多の技術を積み重ねて参りました。

金属製品の試作・金型治具作成から鍛造加工・切削加工までの一貫加工が特徴です。
近年は、自動車関連だけでなく、半導体関係や家電部品などのお客様へもご提供を始めました。

また、量産加工を行う中で、設計開発から生産工程の構築ノウハウを活かしたサービス「工作機械のセットアップ事業」を2013年から開始し、お客様から好評を得ています。

更に、省力化設備など各種専用機、自動化ラインの設計開発などの技術もご提供しています。

茶道で千利休が「規矩(きく)作法 守りつくして破るとも 離るとても 本(もと)を忘るな」と説いた『守破離』の精神があります。

我々製造業にとっても、伝統を守り、他の良いものを取り入れ、独自に新しいものを生み出し確立させるという『守破離』はとても重要で、この精神を忘れずに「モノづくり」に取り組んで参ります。

お客様に満足いただけますように、更なる技術力の向上に社員一同邁進して参ります。

どうか皆様の御指導、御支援を賜りますよう、お願い申し上げます。

代表取締役社長 松本隆司

● 経営理念 ●

心を磨き技術・技能の向上に励み
社会に貢献すると共に
物心両面の豊かな生活を築く

● 経営方針 ●

一流の技術者・技能者集団となる事によって
日本で一番強い加工会社となる

● 品質方針 ●

お客様の立場に立って
お客様の満足する製品を提供する



会社概要

会社名	コガックス株式会社
創業	昭和22年3月10日
資本金	6,000万円
売上高	37億円（令和4年1月期）
従業員数	126名（令和4年1月現在）
主要取引先 （敬称略）	サンデン株式会社 株式会社ミツバ 日立Astemo株式会社 株式会社日立ハイテクネクサス 三井物産マシンテック株式会社 佐藤商事株式会社 株式会社コーセー コーセーインダストリーズ株式会社 株式会社アドバンス 他
事業内容	カーエアコン用コンプレッサー部品 燃料制御部品・電子部品の製造 専用機・省力機器の開発・設計製作 試作・金型製作



沿革

昭和22年	伊勢崎市大手町にて古賀大三郎が古賀製作所を創業、計数器の製造を開始する。
昭和24年	三共電器株式会社（現 サンデン株式会社）と取引開始する。
昭和32年	伊勢崎市曲輪町に工場移転する。
昭和36年	有限会社古賀製作所に組織変更する。
昭和43年	伊勢崎市今井町に工場（現 伊勢崎工場）を新築し移転する。
昭和46年	カークーラー用コンプレッサー部品の製造を開始する。
昭和49年	当社製作の穴明バリ取り専用機が群馬県より省力機械等開発事業で交付金を授かる。
昭和51年	群馬県中小企業近代化推進企業に指定される。
昭和54年	伊勢崎市三和町に工場を増設。冷間鍛造設備を購入し、冷間鍛造素材から切削・研削仕上加工までの一貫体制の確立をはかる。
昭和57年	株式会社古賀製作所に組織変更をする。
昭和59年	コーポレートアイデンティティを導入しマーク・指定文字の制定。
昭和60年	業務拡張により伊勢崎工場、事務所、厚生施設の増築をする。 優良申告法人として伊勢崎税務署より表敬状を授かる。 東京中小企業投資育成株式会社より出資を受ける。
昭和62年	群馬県中小企業合理化モデル工場に指定される。
昭和63年	生産革新のためTPMを導入する。
平成2年	赤堀・東・笠懸工業流通団地にあずま工場（現 本社工場）を増設。 熱処理及び冷間鍛造用表面用潤滑処理を始める。
平成3年	PM優秀事業場賞を受賞。
平成4年	社名をコガックス株式会社と改める。
平成7年	あずま工場（現 本社工場）増築。
平成8年	PM優秀継続賞を受賞。
平成10年	あずま工場（現 本社工場）増築。 ISO9001：1994の認証を受ける。
平成12年	あずま工場（現 本社工場）増築。
平成13年	アメーバ経営を導入する。
平成14年	温間鍛造設備を導入する。
平成16年	あずま工場（現 本社工場）にテクニカルセンターを建築する。 金型加工機を導入（CAD・CAMによる3次元加工）する。 ISO9001：2000の認証を受ける。
平成17年	本社をあずま工場（現 本社工場）に移転する。
平成18年	ISO14001：2004の認証を受ける。（本社工場）
平成20年	複合加工機導入による試作加工を開始する。
平成21年	数値制御旋盤を自社開発する。
平成22年	ISO9001：2008の認証を受ける。（自動車用金属加工部品の製造）
平成23年	タイに KOGAX(THAILAND)CO.,LTD を設立する。
平成25年	商品開発本部（現 開発本部）を新設し、専用機・セットアップ事業の外販を開始する。
平成30年	経済産業省より地域未来牽引企業に選定。
令和元年	子会社である株式会社東興を吸収合併し、桐生工場とする。

拠点・関連企業

本社工場

〒379-2221

群馬県伊勢崎市国定町1丁目104番地11

TEL 0270-62-7811

FAX 0270-62-8585



伊勢崎工場

〒372-0823

群馬県伊勢崎市今井町144番地

TEL 0270-25-7851

FAX 0270-24-0550



桐生工場

〒376-0601

群馬県桐生市梅田町2丁目107番地2



冷・温間鍛造～切削 一貫管理

●冷間鍛造・温間鍛造

耐久性、高精密性など優れた特性をもつ冷間鍛造技術。
コガックスでは鉄・アルミ・ステンレス・銅等を素材に、冷間鍛造から切削まで一貫加工し、常に高品質を保持しています。
さらに、あらゆる受注形態に即応できるように、鍛造加工部門の熱処理から潤滑処理、成形に至るラインは、自社開発の専用設備により高効率化され、High Quality・Low Costへの対応力を高めています。



●切削加工

自社開発の専用設備により最新鋭の自動化システムを構築しているコガックスでは、品質や生産性を向上するための自動化とともに、より精度に優れた高品質な製品を製造するためクリーン化に挑戦しています。
工程各設備の整備はもちろん、工場内の発塵を防ぐ環境のクリーン化など、高品質を生み出す環境として、本来あるべき姿を追及するため全社をあげて改善活動を行い、また特に発塵の多い研削加工部門では、強度・寸法精度の品質に悪影響を与えないようクリーンな環境づくりを徹底しています。



●一貫管理体制のメリット

コガックスの強みは、工程の設計から、鍛造・切削・仕上げまでの一貫管理ができることです。

Quality (品質)

お客様の要望に対して、素材の選定から加工方法まで、最適なサービスのご提案をいたします。製品は適正な検査を経て納品しています。



Cost (コスト)

最適な設備で最小限の人員で生産ラインを構築します。
自社内での一貫管理のため製品の管理コストを削減できます。

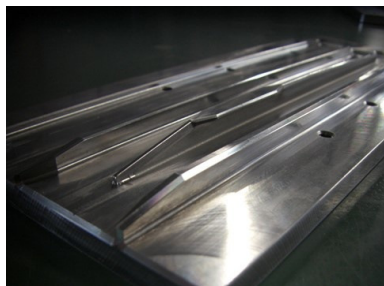
Delivery (納期)

一貫管理を行うことにより、リードタイムを削減できます。自社製作の設備をライン投入することにより工程時間の短縮を図ります。



試作・部品加工

●精密部品加工



材質 SKS3 15×120×200



材質 SCM415 $\phi 26 \times 60$



材質 デンスバー 40×150×200



材質 NAK55 $\phi 15 \times 20$



材質 A7050 $\phi 60 \times 40$

●金型加工



材質 DC53 $\phi 120 \times 100$



材質 DC53 $\phi 65 \times 160$

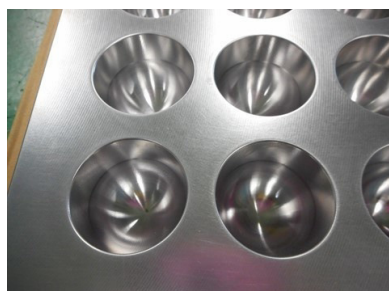


材質 DC53 36×40×80

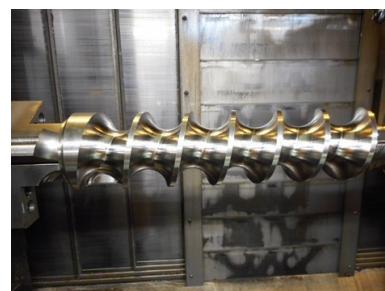
●CAD・CAM加工



材質 S50C 400×450×550

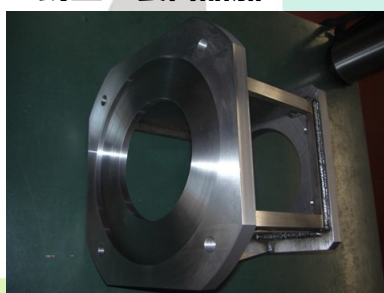


材質 S50C 40×300×400



材質 SUS304 $\phi 100 \times 400$

●鋳型・製缶品加工



溶接後の仕上げ加工



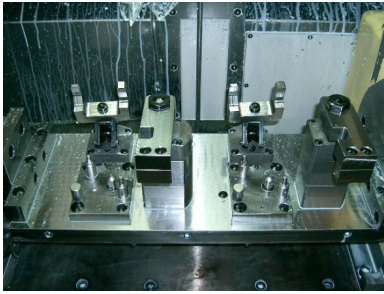
溶接後の仕上げ加工



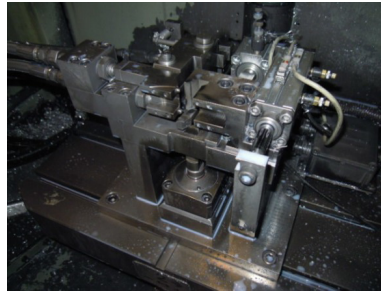
溶接後の仕上げ加工

治具・セットアップ・自動化

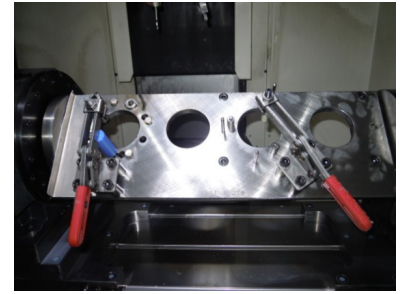
●マシニングセンタ加工治具



回転油圧治具



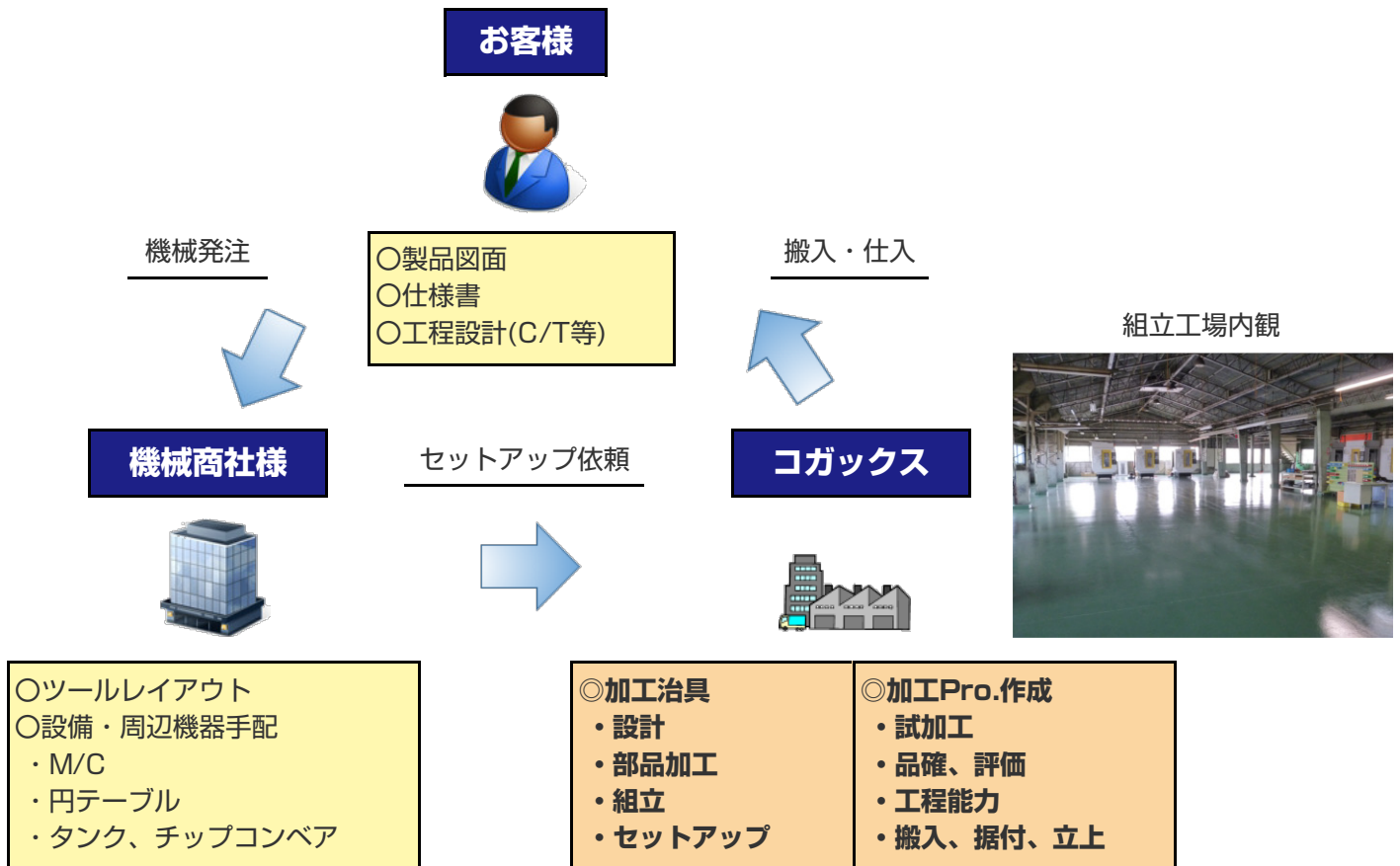
油圧治具（複合動作）



回転手動治具（トグルクランプ）

●セットアップ

治具の設計製作から製品の寸法出し、現地据付工事まで



●自動化事例



ロボットによるMC自動化



ロボットによるメカプレス自動化



2軸ホーニング盤自動化

保有設備

●鍛造設備

設備名	設備形式	台数	メーカー
鍛造プレス	OBS-80,150/MKN-300,450	5	コマツ産機
鍛造プレス	R1C-400BM/L1C-250,400,630	6	コマツ産機
鍛造プレス	R1C-400	1	小松製作所
油圧プレス	DPN-200	1	川崎油工
シャーリングプレス	FBS-70D	1	森鉄工所
電気炉	BBA-2500	1	オリエンタルエンジニアリング
硬度計	ロックウェル	1	ミツトヨ
潤滑処理装置	R2003(ロータリードラム方式)	1	ニップ工業
その他設備	その他	9	その他

●切削加工設備

設備名	設備形式	台数	メーカー
NC旋盤	X-10,15,18,20	22	高松機械工業
NC旋盤	XD-5,10/XW-50,60	25	高松機械工業
NC旋盤	ミニターンのTOP-TURN	6	高松機械工業
NC旋盤	BS-18B,18K	2	ツガミ
NC旋盤	BNC-75II 他	19	ミヤノ 他
NC旋盤	MD-60	1	村田機械
円筒研削盤	GE3P-25/GOP-32X50	2	豊田工機
円筒研削盤	GL4P-50E/GL5P-32II	3	豊田工機
センターレス研削盤	MPC-600C	2	ミクロン精密
センターレス研削盤	sigma-18I/sigma14520s-IE/sigma14020s-IE	4	東振テクニカル
センターレス研削盤	TO-6020S-AR1	1	東振テクニカル
センターレス研削盤	CLG-2BII 他	9	日平トヤマ 他
タッピングセンタ	TC-312N,R2A	10	ブラザー工業
ドリリングセンタ	α -T14i,T21i 他	20	ファナック
マシニングセンタ	VM5 III	2	大阪機工
マシニングセンタ	TC-32BQT	4	ブラザー工業
マシニングセンタ	SH-400,403	2	森精機製作所
マシニングセンタ	MILLAC414H/MILLAC44HII	2	大隈豊和機械
マシニングセンタ	PV4S	1	豊田工機
マシニングセンタ	N3V 他	16	日平トヤマ 他
マシニングセンタ	MB4000H	2	オークマ
転造盤	R15A,16A,6A/ROL-6型,15型 他	8	ツガミ 他
多軸ロボット	M-16iB/20,M-10iA/12 他	10	ファナック 他
ブローチ盤	VIJ-380E,VIJ-380G,VIJ-3800	3	三條機械製作所
ホーニング	E25-MM2/MH-100KD	3	日進製作所
単能機	HCS-700P/NS-82 他	20	日本シンパン 他
高周波焼入れ	NT4100-20	1	日本サーモニクス
その他設備	その他	21	その他

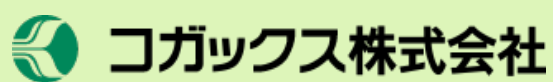
●試作・金型加工設備

加工範囲 マシニング：1800×800 複合旋盤：φ350×800 平研：1000×600

設備名	設備形式	台数	メーカー
マシニングセンタ	FJV-35/60Ⅱ	1	ヤマザキマザック
平面研削盤	PPSG-63A	1	岡本工作機械
ボール盤	YUD-540	1	吉田鉄工所
NC旋盤	NK-20	1	日立精機
円筒研削盤	G32型	1	豊田工機
滝沢旋盤	TAL-460	1	滝沢機械
NC旋盤	NK-20-600	1	日立精機
八尺旋盤	APOC/A620×1500	1	津田
汎用NC旋盤	AM20F	1	池貝鉄工
タレット型フライス盤	KSJP-55	1	牧野フライス
複合加工機	INTEGREX200-ⅡY	1	ヤマザキマザック
マシニングセンタ	FJV-250	1	ヤマザキマザック
ワイヤカット放電加工機	AQ535L	1	ソディック
エアロラップ	YT-300	1	ヤマシタワークス
横穴加工機	M516	1	社内製
マシニングセンタ	YBM-640V3	1	安田工業
複合加工機	NT4200DCG/1000SZ	1	森精機
平面研削盤	PSG106CA-IQ	1	岡本工作機械
レーザー刻印機	MD-V9910WA	1	キーエンス
CAD/CAM	VX3	1	MASTER CAM
CAD/CAM	NX5	1	U.G
CAD/CAM	Top Solid7	1	コダマコーポレーション

●計測機器

設備名	設備形式	台数	メーカー
三次元測定機	FALCIO Apex 7160	1	ミットヨ
三次元測定機	Bright A710	1	ミットヨ
三次元測定機	Bright A707	1	ミットヨ
三次元測定機	XYZAX SVA NEX 7/5/5	1	東京精密
真円度形状測定機	ロンコム 54DX3	1	東京精密
真円度形状測定機	ロンコム 41C	1	東京精密
粗さ計	サーフコム 1400D	1	東京精密
粗さ計	サーフコム 480A	2	東京精密
形状測定機	コンターレコード 1700SD3	1	東京精密
形状測定機	コンターレコード 2600E	1	東京精密
形状測定機	コントレーサ CV-500	1	ミットヨ
投影機	V-12B	3	ニコン
画像寸法測定機	IM-6020	1	キーエンス
ビッカース硬度計	HM-114	1	アカシ
ロックウェル硬度計	HR-511	1	ミットヨ
工具顕微鏡	TF-510F	2	ミットヨ



〒379-2221

群馬県 伊勢崎市 国定町1丁目104番地11

TEL : 0270-62-7811

FAX : 0270-62-8585

