



会社紹介

株式会社愛商は1961年12月に自動車用防振ゴム部品の構成部品の一つである、パイプ加工を柱に創業いたしました。

以後、モータリゼーションの進化と共に、当社の加工技術を最大限に活用し、事業を順調に伸ばしてまいりました。

現在では、当社で呼称しています。「インナーパイプ」「アウターパイプ」の切削から塑性加工、熱処理や表面加工等月産800万個の生産体制を保有するに至っています。自動車の要である防振ゴム備品を通じてN:V:H(騒音、振動、乗り心地)の向上に貢献する為に、高度な品質が要求される自動車部品において、株式会社愛商はお客様のニーズに合わせて、独自の生産システムを駆使し、常に新製品の開発に取り組み、お客様にご満足いただける製品を提供し続けてまいりました。

これからも愛商の社員全員が「5つの挑戦」に全力を投入して向上を図ります。

「愛商」の5つの挑戦

1. パイプ加工のトップメーカーを目指す
2. 常に先を見た要素開発し、具現化する
3. お客様の要望に対応できる高品質、短納期への限りなき挑戦
4. 物作りには終点はない。
常に最適な品質を作る。コストの造り込みをする
5. 最小限の資源で最大限の生産をする



愛商の製品群



本 社

商 号 株式会社 愛 商
代表者 代表取締役 大見 隆志
本社所在地 〒472-2102 愛知県知多郡東浦町大字緒川字赤坂 1 番地の 8 8
資 本 金 10,000,000円
設 立 昭和36年12月
年 商 22億円
従 業 員 90名
取引銀行 十六銀行、三菱UFJ銀行、知多信用金庫

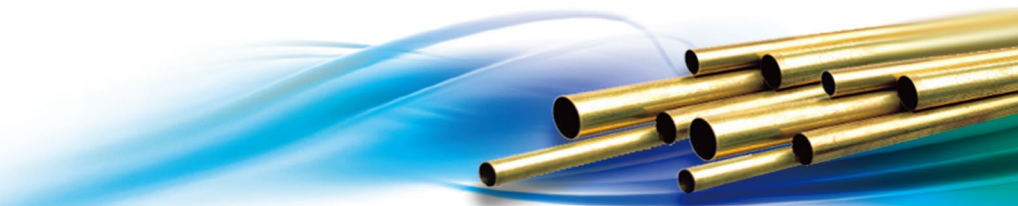
おもな製品 自動車部品
1. 防振ゴム用金具
2. その他自動車用パイプ

主要取引先 (敬称略、順不同)	マルヤス工業株式会社	丸五ゴム工業株式会社
	住友理工株式会社	豊生ブレーキ工業株式会社
	豊通鋼管株式会社	株式会社メイドー
	株式会社住理工メテックス	株式会社ブリヂストンエラストック

本社工場

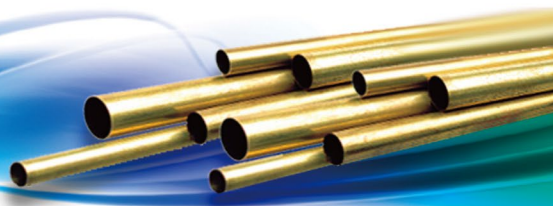
〒470-2102
愛知県知多郡東浦町大字
緒川字赤坂 1 番地の 8 8
T E L 0562-83-5128(代表)
F A X 0562-84-2526





沿革

昭和36年12月	有限会社 愛商鉄工所 設立創業。資本金 3 5 万円。
44年12月	増資。資本金 3 0 0 万円とする。
48年12月	有限会社を株式会社に組織変更。
49年 1月	増資。資本金 6 0 0 万円とする。
53年 3月	増資。資本金 9 0 0 万円とする。
54年 3月	マルヤス管理賞受賞。
56年 7月	藤江工場用地取得。
57年 9月	藤江工場第一期工事完了。 工機部門本社より移転。
59年12月	増資・資本金 1 0 0 0 万円とする。
62年11月	藤江工場第二期工事完了。
63年 1月	冷鍛加工分野に着手。
平成3年 5月	現社名に社名変更。（旧 株式会社 愛商鉄工所）
4 年10月	愛知県知事表彰 受賞。
7年10月	レーザー加工分野に着手。
8年10月	労働大臣表彰 受賞。
9年10月	労働省主催 高齢者雇用開発コンテスト 奨励賞受賞。
10年 2月	第1・第2・第3工場 建替え完了。
17年 1月	グローバル仕入れを念頭に、中国江蘇省にある 常熟希那基汽車零件有限公司と取引を開始。
18年 7月	北工場を開設。



パイプ製品案内

自動車部品他、各種工業部品等

お客様の要望に応じて、様々な用途で各種材質に対応いたします。

■特殊加工金具



■レーザー溶接パイプ

平板を加工後ロール成型し、レーザー溶接した製品です。(特許取得済)



■レーザー溶接パイプ

平板を加工後ロール成型し、レーザー溶接後、中心部を絞った製品です。(特許取得済)



■プロジェクション溶接金具

引抜パイプに平板をプロジェクション溶接した製品です。

■アウター金具



■ストレートアウターパイプ

肉厚が1.0～2.0外径φ30～120のパイプを両端面取りした製品です。



■アウターパイプ(プレス加工品)

ストレートパイプに一部プレス加工をし段差を付けた製品です。



■アウターパイプ(内径切削品)

パイプを切断・外径・内径・面取り加工後、内径に切削加工を施した製品です。



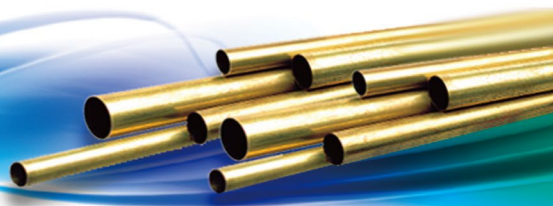
■アウターパイプ(鋳出品)

プレスによりツバを出すと共に切り欠きを入れた製品です。



■アウターパイプ(段付ツバ出し品)

ストレートパイプを段付・ツバを出した製品です。ヘラ絞りをしたり、金型により成型しています。



パイプ製品案内

自動車部品他、各種工業部品等

お客様の要望に応じて、様々な用途で各種材質に対応いたします。

■ インナー金具



■ インナーパイプ(ストレート品)
内径部を異形にした引抜パイプを切断
仕上げた製品です。



■ インナーパイプ(両鰐セレーション品)
引抜パイプを切断・セレーション加工をし、
浸炭焼入・クロームメッキをした製品です。



■ インナーパイプ(両鰐拡管セレー
ション焼入品)
ストレートのパイプをプレス加工し、両端
部を拡管した製品です。又、引抜パイプの
ままでは座屈強度が不足する時、浸炭焼入
れをすることにより強度を上げています。



■ インナーパイプ(パイプ圧入品)
2種類のパイプを使用し圧入。両端の
外形寸法と中心部外径寸法に変化を持
たせた製品です。



■ インナーパイプ(両端絞りセレー
ション品)
パイプ絞りをし、特殊形状にし、両端
をセレーション加工した製品です。



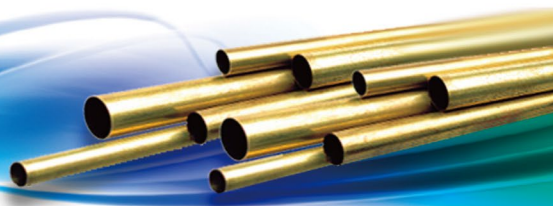
■ インナーパイプ(拡管・絞り品)
パイプを絞るだけでなく、素材寸法よ
り中心部を拡管した製品です。



■ インナー金具(外形切削両端セレー
ション加工品)
外形両端に切削加工を施し、両端をセ
レーション加工した製品です。



■ インナー金具(外周ローレット加
工品)
外周にローレットを施した製品です。ま
た両端にセレーション加工も可能です。



パイプ製品案内

自動車部品他、各種工業部品等
お客様の要望に応じて、様々な用途で各種材質に対応いたします。

■ インターリング金具



■ インターリングパイプ

薄肉パイプにプレス加工にて切欠きを数ヶ所入れた製品です。

■ 小径長尺金具



■ 小径長尺製品

外径φ10.0～、肉厚保1.0～、長さ400まで加工可能です。

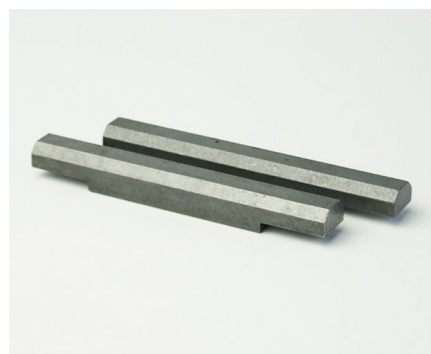
■ エンジンマウント金具



■ NC加工金具

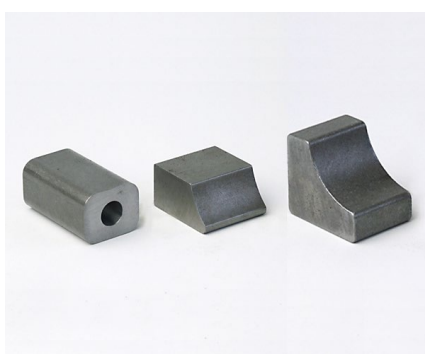
引抜棒より外径異形およびネジ加工をした製品です。小ロットより対応可能。

■ ウェイト金具



■ ウェイト金具・棒タイプ

シートベルトの金具に使用される製品です。



■ ウェイト金具・引抜鋼穴開け品他

異形引抜きをし、切断・穴あけした製品です。小ロットにも柔軟に対応します。

■ アルミ金具

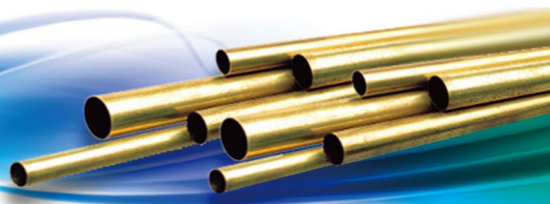


■ アルミ素材

引抜したアルミパイプを加工。防振・シートベルト用部品として使われています。

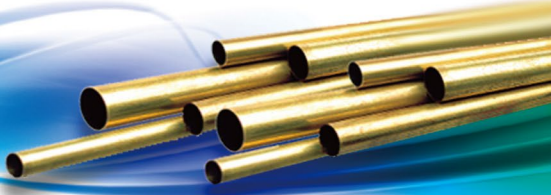
商品の詳しいお問合せ等は

TEL. 0562-83-5128 までご連絡ください。

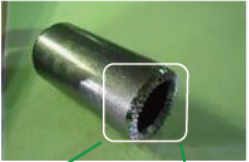
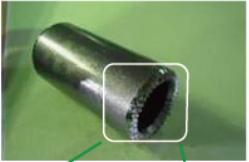
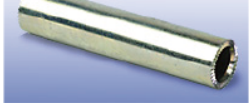
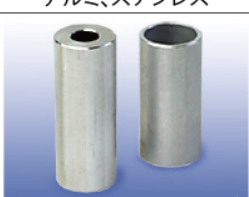
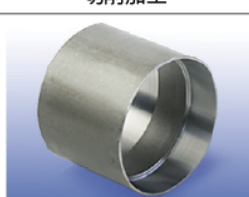
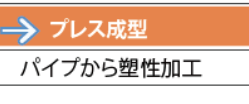


設 備 の 名 称		台 数
加 工 設 備	自動丸鋸切断機	28台
	自動ロータリーパイプ切断機	29台
	専用パイプ切断機	6台
	自動両端加工機	55台
	単能機	17台
	プレス（40 t ～150 t ）	17台
	NC旋盤	2台
	CO2レーザー溶接ライン	2ライン台
	外筒研削機 2台	2台
	鋸ブッシュ専用機	5台
転造機	2台	
設 備 の 名 称		台 数
試 験 評 価 設 備	万能試験機	2台
	コントレーサー	1台
	マイクロビッカース硬度計	1台
	表面粗さ測定器	1台





加工工程

材料入荷	→ 切 断	→ 面取り、全長決め	→ プレス成型	
引抜き材を購入	丸鋸切断 インナー (小径、厚肉) 外径: $\phi 13 \sim \phi 30$ 板厚: 2.0~8.8	両端加工機 内外径面取り、全長決め	プレス機 (45t~150t) パイプから塑性加工	→ その他加工
   利点 ・肉厚のある製品も切断できる ・切削代がロータリーよりも少ない 欠点 ・切粉が出るため洗浄が必要 ・径の大きい物を切断するのに時間がかかる ・肉薄のパイプを切断するときにつぶれて変形しやすい	   → 面取り、端面転造加工 両端加工機 内外径面取り、全長決め    → 面取り、端面転造加工 両端加工機 内外径面取り、全長決め  	   → 面取り、端面転造加工 両端加工機 内外径面取り、全長決め  	→ 中央部を座屈させ拡管  → 管端部を拡管成型 	→ その他加工  ローレット加工  メッキ  長 尺  アルミ、ステンレス  プロジェクション溶接  切削加工  巻きパイプ 
	→ ロータリー切断 インナー (大径、薄肉) 外径: $\phi 30 \sim \phi 112$ 板厚: 1~3.2	→ 面取り、全長決め 両端加工機 内外径面取り、全長決め	→ プレス加工 パイプをスリット加工	
	  利点 ・切粉が出ない ・薄肉の物であれば切断時間が早い 欠点 ・厚肉のものが切断できない ・端面が変形する為切削代を多く取る必要がある	  → 面取り、全長決め 両端加工機 内外径面取り、全長決め   → プレス成型 パイプから塑性加工 		