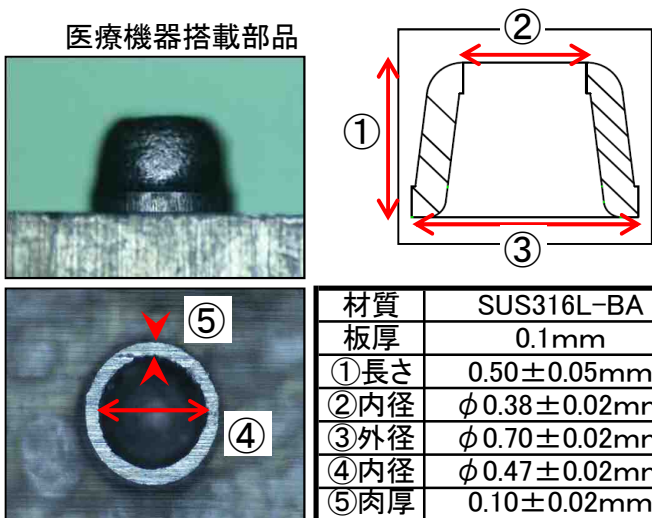


展示No	区分	<input checked="" type="checkbox"/> 部品加工(精密プレス) <input type="checkbox"/> 表面処理 <input type="checkbox"/> 素材/材料 <input type="checkbox"/> 設備/装置 <input type="checkbox"/> 金型/治工具 <input type="checkbox"/> システム/ソフトウェア <input type="checkbox"/> デザイン <input type="checkbox"/> 自動化技術 <input type="checkbox"/> その他( ) <input type="checkbox"/> 医療ヘルスケア <input type="checkbox"/> 環境エネルギー <input type="checkbox"/> 航空宇宙 <input type="checkbox"/> 地域連携等		
	1-1	提案名	工法	新規性
		切削加工から順送プレス加工への工法変更による原価低減	精密プレス	独自技術
会社名		所在地		
岡谷精密工業(株)		〒394-0004 長野県岡谷市神明町4-18-36		
連絡先		URL : http://www.okayaseimitsu.co.jp		
部署名: 東京営業所		Tel No. : 0266-21-7222		
担当名: 竹本 一喜		E-mail : info@okayaseimitsu.co.jp		
主要取引先		海外対応		
<ul style="list-style-type: none"> <li>東和電気(株)</li> <li>(株)生方製作所</li> <li>鈴木接点工業(株)</li> </ul>		<input checked="" type="checkbox"/> 可 (生産拠点国を記入 中国:上海) <input type="checkbox"/> 否 <ul style="list-style-type: none"> <li>TDK(株)</li> <li>ミネベアミツミ(株)</li> <li>(株)伸和精工</li> </ul>		

<< 提案内容 >>

提案の狙い	適用可能な製品/分野																										
<input checked="" type="checkbox"/> 原価低減 <input type="checkbox"/> 品質/性能向上 <input type="checkbox"/> 質量低減 <input type="checkbox"/> 安全/環境対策 <input checked="" type="checkbox"/> 生産(作業)性向上 <input type="checkbox"/> その他( )	<ul style="list-style-type: none"> <li>エレクトロニクス用途精密部品</li> <li>医療用途精密部品</li> </ul>																										
従来	新技術・新工法																										
<p>★切削加工 1個ずつ材料から削り出す</p> <table border="1"> <tr> <th>金型</th> <th>不要:機械加工</th> </tr> <tr> <td>加工時間・精度</td> <td>1つずつ材料から削り出す単発仕事のためバラツキが発生 機械加工のため時間も掛かる</td> </tr> <tr> <td>製品コスト</td> <td>手作りのため切削コスト高い</td> </tr> </table> <p>★岡谷精密工業にては今まで客先にて切削等で製作対応しているものを順送金型にて安価にて対応したいとの引合いを頻繁に頂きます</p>	金型	不要:機械加工	加工時間・精度	1つずつ材料から削り出す単発仕事のためバラツキが発生 機械加工のため時間も掛かる	製品コスト	手作りのため切削コスト高い	<p>★プレス加工 金型にて複数工程を順送加工</p> <table border="1"> <tr> <th>金型</th> <th>専用金型必要:初期コスト</th> </tr> <tr> <td>加工時間・精度</td> <td>順送金型加工のため 精度安定が図れる(誰でも) 大量生産可能</td> </tr> <tr> <td>製品コスト</td> <td>形状によるが安価にて可能</td> </tr> </table> <p>★弊社にての加工実績例 切削→金型移行</p> <p align="center">医療機器搭載部品</p>  <table border="1"> <tr> <td>材質</td> <td>SUS316L-BA</td> </tr> <tr> <td>板厚</td> <td>0.1mm</td> </tr> <tr> <td>①長さ</td> <td>0.50±0.05mm</td> </tr> <tr> <td>②内径</td> <td>φ0.38±0.02mm</td> </tr> <tr> <td>③外径</td> <td>φ0.70±0.02mm</td> </tr> <tr> <td>④内径</td> <td>φ0.47±0.02mm</td> </tr> <tr> <td>⑤肉厚</td> <td>0.10±0.02mm</td> </tr> </table>	金型	専用金型必要:初期コスト	加工時間・精度	順送金型加工のため 精度安定が図れる(誰でも) 大量生産可能	製品コスト	形状によるが安価にて可能	材質	SUS316L-BA	板厚	0.1mm	①長さ	0.50±0.05mm	②内径	φ0.38±0.02mm	③外径	φ0.70±0.02mm	④内径	φ0.47±0.02mm	⑤肉厚	0.10±0.02mm
金型	不要:機械加工																										
加工時間・精度	1つずつ材料から削り出す単発仕事のためバラツキが発生 機械加工のため時間も掛かる																										
製品コスト	手作りのため切削コスト高い																										
金型	専用金型必要:初期コスト																										
加工時間・精度	順送金型加工のため 精度安定が図れる(誰でも) 大量生産可能																										
製品コスト	形状によるが安価にて可能																										
材質	SUS316L-BA																										
板厚	0.1mm																										
①長さ	0.50±0.05mm																										
②内径	φ0.38±0.02mm																										
③外径	φ0.70±0.02mm																										
④内径	φ0.47±0.02mm																										
⑤肉厚	0.10±0.02mm																										
セールスポイント(製造可能な精度/材質等)	問題点(課題)と対応方法																										
<ul style="list-style-type: none"> <li>材質実績:鉄 SUS 洋白 真鍮</li> <li>銅合金(C5210・C1100・C1720) ニッケル系</li> <li>板厚実績:t=0.05~1.0mmが主流</li> <li>ミクロンレベル:寸法精度要求に応じております</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>機械加工に比べると形状に制約が発生 → プレスにての可能形状の客先提案</li> </ul>																										
開発進度 (2018年 12月 現在)	パテント有無																										
<input type="checkbox"/> アイデア段階 <input type="checkbox"/> 試作/実験段階 <input type="checkbox"/> 開発完了段階 <input checked="" type="checkbox"/> 製品化完了段階	無																										
従来との比較	その他( )																										
項目	コスト	質量	生産/作業性	その他( )																							
数値割合	50%低減	—	40%向上	—																							