

区分 展示No	<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		
	1-2	提案名 トランスファーから順送 工法変更による原価低減	工法 精密プレス
会社名 岡谷精密工業(株)	所在地 〒394-0004 長野県岡谷市神明町4-18-36		
連絡先 部署名:東京営業所 担当名:竹本 一喜	URL : http://www.okayaseimitsu.co.jp Tel No. : 0266-21-7222 E-mail : info@okayaseimitsu.co.jp		
主要取引先 ・東和電気(株) ・(株)生方製作所 ・鈴木接点工業(株)	<input checked="" type="checkbox"/> TDK(株) <input checked="" type="checkbox"/> ミネベアミツミ(株) <input checked="" type="checkbox"/> (株)伸和精工		海外対応 <input checked="" type="checkbox"/> 可 (生産拠点国を記入 中国:上海) <input type="checkbox"/> 否

＜＜ 提案内容 ＞＞

提案の狙い <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( )	適用可能な製品/分野 ・自動車部品用途精密シールドケース等 ・エレクトロニクス部品用途精密シールドケース等
---	---

従来	新技術・新工法
----	---------

★トランスファー工法 単発型を工程順に配列板に配列専用プレス機械で加工するプレス工法



ワークをフィンガーにて単発工程を連続で移動させて連続加工をする

トランスファープレス工法	
プレス設備	100トン以上の大型が必要 スペースも必要
プレス金型	ワークステージごとの単発 複数となるためコスト高・大型 変更・改造はやり易い
製品コスト	通常単発よりは安価

★順送型 プレス金型の中に複数工程を等間隔配列コイル材の状態での連続加工プレス工法  
**順番に材料を送り加工するプレス金型**

★弊社:プレス60トン ★順送金型



機械:幅1.5m程度 金型幅:600 15工程

★弊社にての加工実績サンプル 角絞り



・材質:SPCC  
 ・t=0.15mm  
 ・8.5mm角  
 絞り深:3.5mm

順送プレス工法:弊社	
プレス設備	30~60トンにて対応 省スペース
プレス金型	約15~20工程:順送600mm コスト安・小型化 変更・改造:入れ子方式
製品コスト	トランスファーより安価

セールスポイント(製造可能な精度/材質等) ・材質実績:鉄 SUS 洋白 真鍮 ・銅合金(C5210・C1100・C1720) ニッケル系 ・板厚実績:t=0.05~1.0mmが主流 ・ミクロンレベル:寸法精度要求に応じております	問題点(課題)と対応方法 ・SPM-UPによる生産性向上
---	---------------------------------

開発進度 (2018年 12月 現在)	<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				特許有無 無
従来との比較	項目	コスト	質量	生産/作業性	その他( )
	数値割合	金型費:50%低減 製品費:20%低減	-	20%向上	-