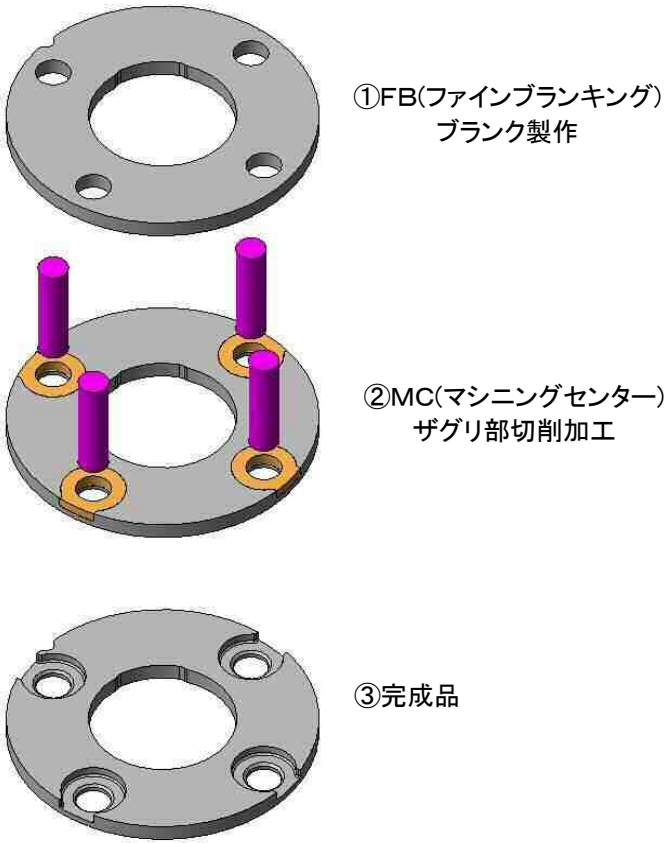
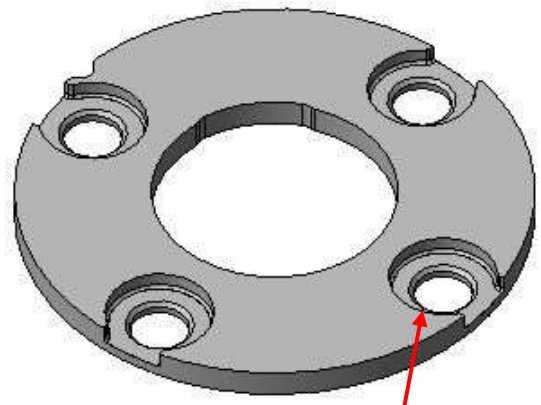


展示No	区分	<input checked="" type="checkbox"/> 部品加工() <input type="checkbox"/> 表面処理 <input type="checkbox"/> 素材/材料 <input type="checkbox"/> 設備/装置 <input type="checkbox"/> 金型/治工具 <input type="checkbox"/> システム/ソフトウェア <input type="checkbox"/> デザイン <input type="checkbox"/> 自動化技術 <input type="checkbox"/> その他() <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		
	8-1	提案名	工法	新規性
会社名	(株)スギムラ精工		所在地	〒394-0082 長野県岡谷市長地御所2-13-32
連絡先	部署名: 技術部 営業技術課 担当名: 杉村 聡		URL	: http://www.sugimuraseiko.co.jp/
主要取引先	・大同工業(株) ・トピーファスナー工業(株) ・(株)東海理化 ・長野精工(株)		海外対応	<input type="checkbox"/> 可 (生産拠点国を記入) <input checked="" type="checkbox"/> 否

<< 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 checked="" 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()	・可変動弁機構部品 ・3次元形状の冷間塑性加工部品				
従来	新技術・新工法				
 <p>①FB(ファインブランク)ブランク製作</p> <p>②MC(マシニングセンター)ザグリ部切削加工</p> <p>③完成品</p>	 <p>当社独自技術『KCF工法』にてプレス加工のみで製作</p> <p>ザグリ部周辺 及び ウラ面にダレや盛り無し</p> <p>従来品と比較し、</p> <ul style="list-style-type: none"> ・工数削減 ・コスト削減 ・性能、品質向上 (ザグリ部の面粗度向上により、締結ボルト軸力が安定) 				
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"> ・外周、内周ともに全せん断加工 ・プレス時平面度0.05以下 ・プレス時ザグリ平行度0.03以下 ・ザグリ面粗度Ra0.2以下 	<ul style="list-style-type: none"> ・特に無し 				
開発進度 (2018年 12月 現在)	特許の有無				
<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	項目	コスト	質量	生産/作業性	その他(品質/性能)
	数値割合	20%低減	-	30%向上	向上