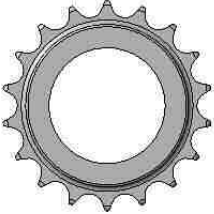
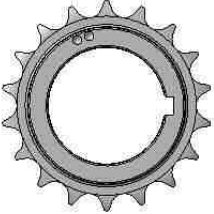
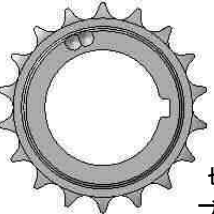
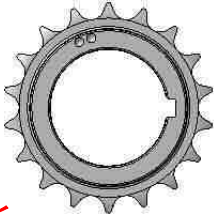



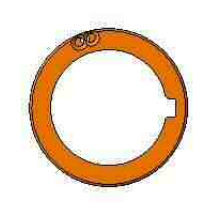


展示No	区分	<input checked="" type="checkbox"/> 部品加工() <input type="checkbox"/> 表面処理 <input type="checkbox"/> 素材/材料 <input type="checkbox"/> 設備/装置 <input type="checkbox"/> 金型/治工具 <input type="checkbox"/> システム/ソフトウェア <input type="checkbox"/> デザイン <input type="checkbox"/> 自動化技術 <input type="checkbox"/> その他() <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		
	8-2	提案名	工法	新規性
		クランクプロケットのニアネットシェイプ成形	プレス	業界最先端
会社名		所在地		
(株)スギムラ精工		〒394-0082 長野県岡谷市長地御所2-13-32		
連絡先		URL : http://www.sugimuraseiko.co.jp/		
部署名 : 技術部 営業技術課		Tel No. : 0266-28-2478		
担当名 : 杉村 聡		E-mail : satoshi@sugimuraseiko.co.jp		
主要取引先		海外対応		
・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)		<input type="checkbox"/> 可 (生産拠点を記入) <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 type="checkbox"/> 質量低減 <input checked="" type="checkbox"/> 生産(作業)性向上	<input type="checkbox"/> 品質/性能向上 <input type="checkbox"/> 安全/環境対策 <input type="checkbox"/> その他()	・エンジン用クランクプロケット ・3次元形状の冷間塑性加工部品			
従来		新技術・新工法			
<div style="display: flex; justify-content: space-around;"> <div style="text-align: center;"> <p>冷間鍛造品</p>  </div> <div style="text-align: center;"> <p>後加工</p> <p>→</p> <p>切削 ブローチ 刻印 研削</p> </div> <div style="text-align: center;"> <p>完成品</p>  </div> </div>	<div style="display: flex; justify-content: space-around;"> <div style="text-align: center;"> <p>KCF工法品</p>  </div> <div style="text-align: center;"> <p>後加工</p> <p>→</p> <p>切削量...1/4以下 ブローチ...プレス化 刻印...プレス化 研削</p> </div> <div style="text-align: center;"> <p>完成品</p>  </div> </div>				
<div style="display: flex; justify-content: space-around;"> <div style="text-align: center;"> <p>後加工部位</p>  </div> <div style="text-align: center;"> <p>後加工量</p>  </div> </div>	<div style="display: flex; justify-content: space-around;"> <div style="text-align: center;"> <p>後加工部位</p>  </div> <div style="text-align: center;"> <p>後加工量を大幅に削減</p> <p>↓</p> <p>歩留向上 工数削減 コスト削減</p> </div> <div style="text-align: center;"> <p>後加工量</p>  </div> </div>				
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			
・歯形状精度 21 μm以下(熱処理後) ・キー溝 50 μm以下(熱処理後)		・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 checked="" type="checkbox"/> 開発完了段階 <input 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(初期投資)
	数値割合	15% 低減	—	30%向上	設備投資(専用設備)削減