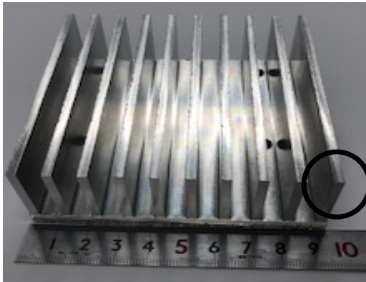
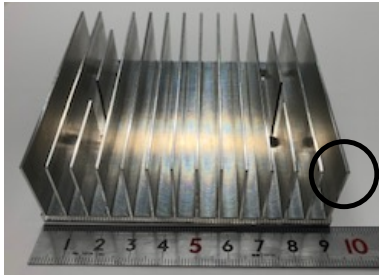


区分/ 工法 展示No	区分; ☐ 電動化 ☒ 軽量・小型化 ☐ 環境寄与 ☐ 自動運転・安全 ☐ 原価低減・品質向上 ☐ その他の技術分野		
	工法; ☒ 部品加工(切削) ☐ 表面処理 ☐ 素材/材料 ☐ 設備/装置 ☐ 金型/治工具 ☐ システム/ソフトウェア ☐ デザイン ☐ 自動化技術 ☐ その他()		
提案名		工法	新規性
超精密ディテールバリレス加工による部品の軽量化		精密切削加工	当該部品初適用
会社名	所在地		
(有)伊藤製作所	〒399-0033 長野県松本市笹賀4253-2		
連絡先	URL : http://www.ito-seisakusyo.ecnet.jp		
部署名 : 代表取締役	Tel No. : 0263-88-7484		
担当名 : 伊藤 正典	E-mail : uito@poem.ocn.ne.jp		
主要取引先	海外対応	生産拠点国を記入	
・ 大手生産設備メーカー ・ 大手ロボットパーツ関連企業	☐ 可	☒ 否	

<< 提案内容 >>

提案の狙い	適用可能な製品/分野				
☐ 電動化 ☒ 質量低減(軽量化・小型化) ☐ 環境寄与/対策 ☐ 自動運転・安全 ☒ 原価低減 ☒ 品質/性能向上 ☐ 生産(作業)性向上 ☐ その他()	・ 軽金属合金を用いたインバータケースのヒートシンク部				
従来	新技術・新工法				
一般的な仕上げ加工 課題 - 製品質量のバラツキと放熱性の低下 - バリやキズによる外観不適合発生 - 組立作業者のケガ発生  製品スペック リブ本数: 10本 リブ厚み: 3mm リブ高さ: 25mm 質量: 287g 質量バラツキを気にしない製品に適用	超精密ディテール バリレス加工 改良点 - 製品の軽量化と放熱性の向上 - 品質バラツキ激減 - 組立作業者のケガ防止  製品スペック リブ本数: 14本 リブ厚み: 1mm リブ高さ: 25mm 質量: 176g 40%の軽量化に成功 (g単位での製品提供可)				
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				
・ 質量重視製品の切削部品の提供が可能 ・ 製品品質向上 ・ 面取り精度向上 ・ 一工程削減(バリ取り作業)	・ 特に無し				
開発進捗 (2020年 4月 現在)	パテント有無				
☐ アイデア段階 ☐ 試作/実験段階 ☒ 開発完了段階 ☐ 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(放熱性)
	数値割合	10%低減	40%低減	20%向上	15%向上