

区分/工法 展示No	区分; <input type="checkbox"/> 電動化 <input type="checkbox"/> 軽量・小型化 <input type="checkbox"/> 環境寄与 <input type="checkbox"/> 自動運転・安全 <input checked="" type="checkbox"/> 原価低減・品質向上 <input type="checkbox"/> その他の技術分野		
	工法; <input type="checkbox"/> 部品加工( ) <input checked="" 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( )		
提案名	パイプ及び止まり穴の鏡面研磨	工法	新規性
		特殊研磨	世界初
会社名	共栄電工(株)	所在地	〒394-0048 長野県岡谷市川岸上1-17-7
連絡先		URL	: <a href="http://www.kyoei-dk.co.jp/">http://www.kyoei-dk.co.jp/</a>
部署名: 営業部		Tel No.	: 025-521-1008
担当名: 菅原 一則		E-mail	: <a href="mailto:sugahara@kyoei-dk.co.jp">sugahara@kyoei-dk.co.jp</a>
主要取引先	・半導体関連業界 ・医療関連業界	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 type="checkbox"/> 電動化 <input type="checkbox"/> 環境寄与/対策 <input type="checkbox"/> 原価低減 <input checked="" type="checkbox"/> 生産(作業)性向上 <input type="checkbox"/> 質量低減(軽量化・小型化) <input type="checkbox"/> 自動運転・安全 <input checked="" type="checkbox"/> 品質/性能向上 <input type="checkbox"/> その他( )	・ 燃料系配管
従来	新技術・新工法

### 溶接部を有する曲がり細管と螺旋管から構成される特殊配管の内面研磨

完成品の状態で  
研磨可能です

曲げシワ・マイクロクラックも  
研磨によって取り除けます

研磨前  
Ra:0.38 μm Ry:1.81 μm

研磨前  
Ra:0.46 μm Ry:2.56 μm

研磨後  
Ra:0.02 μm Ry:0.14 μm

研磨後  
Ra:0.02 μm Ry:0.15 μm

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>溶接部からのパーティクル削減</li> <li>SUS316、SUS304、アルミ対応</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>研磨後の内面品質の確認方法が無い ⇒量産前にテストサンプルにて破壊評価を実施</li> </ul>

開発進度	(2020年 4月 現在)	特許有無			
<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)
	数値割合	-	-	向上	向上