

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() ☐ 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
刃物1本で高精度加工		研削	独自技術
会社名	所在地		
(株)シンセイ機工	〒394-0045 長野県岡谷市川岸東2-14-29		
連絡先	URL : http://shinsei-kiko.co.jp/		
部署名: 営業部(代表取締役)	Tel No. : 0266-23-8766		
担当名: 池上 泰央	E-mail : info@shinsei-kiko.co.jp		
主要取引先	海外対応	生産拠点国を記入	
・(株)キャノン宇都宮工場 ・(株)コシナ ・(株)シグマ ・日本電産コパル(株) ・山本光学(株) ・他 自動車部品加工会社	☐ 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()	・ 切削加工全般
従来	新技術・新工法
● 小径深穴加工+面取り加工 もっと刃物寿命を延ばしたい！ オイルホール無し平均1200穴 ● タップ下穴加工と面取り加工を したいが切削工具が2つ必要！ 穴数が多いすぎる！ ● 径の異なる3段の穴を加工したいが 同芯度や面粗度がうまくでない！ ● 多段加工形状でR加工もあり複雑！	● オイルホール付き 段付きドリル で奥深くまで切削油 オイルホール付き平均2700穴 ● 面取付エンドミル で溝と面取り同時加工 ● 段付バニシングドリル で高精度に多段加工 ● 縮型エンドミル で一発加工
燃料ポンプ関連部品	長寿命化
電装用ケース関連部品	工程・加工時間短縮
ヘッドランプ用ヒートシンク関連部品	同時加工精度・面粗度向上
燃料用関連部品	R加工精度向上 加工時間短縮
お客様のご要望にお応えし、オーダーメイドで製作いたします！	
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
・ 超硬工具 ・ 振れ精度0.002mm以下 ・ 刃物径公差0.004mm	・ ロー付け工具 ・ φ20以上の工具 ・ 各種コーティング ➡ 当社製作不可 ➡ 協力会社と共同製作
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(品質)
数値割合	30%低減 — 50%向上 向上