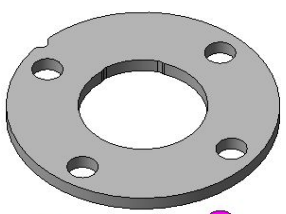
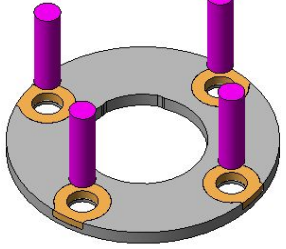
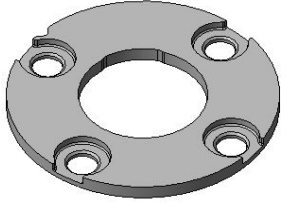
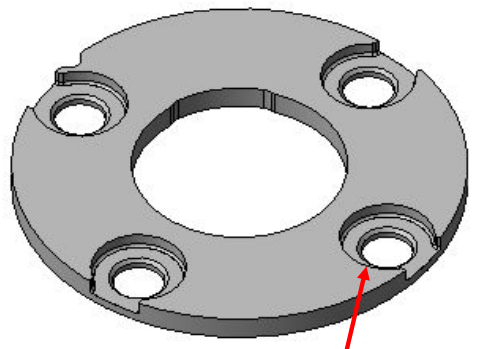


区分/ 工法 展示No	区分: ☐ 電動化 ☐ 軽量・小型化 ☒ 環境寄与 ☐ 自動運転・安全 ☒ 原価低減・品質向上 ☐ その他の技術分野		
	工法: ☒ 部品加工 () ☐ 表面処理 ☐ 素材/材料 ☐ 設備/装置 ☐ 金型/治工具 ☐ システム/ソフトウェア ☐ デザイン ☐ 自動化技術 ☐ その他 ()		
提案名	可変動弁機構(VVT)部品のニアネットシェイプ成形		新規性 業界最先端
会社名	(株)スギムラ精工		所在地 〒394-0082 長野県岡谷市長地御所2-13-32
連絡先	URL : http://www.sugimuraseiko.co.jp/ Tel No. : 0266-28-2478 E-mail : yanagisawa@sugimuraseiko.co.jp		
部署名: 技術部 営業技術課 担当名: 柳澤 拓			
主要取引先	・大同工業(株) ・(株)東海理化 ・(株)デンソー ・(株)ケーヒン		海外対応 ☐ 可 (生産拠点国を記入) ☒ 否

<< 提案内容 >>

提案の狙い ☐ 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()		適用可能な製品/分野 ・ 可変動弁機構部品 ・ 3次元形状の冷間塑性加工部品			
従来  ①FB(ファインブランク)ブランク製作  ②MC(マシニングセンター)ザグリ部切削加工  ③完成品		新技術・新工法 当社独自技術『KOF工法』にて プレス加工のみで製作  ザグリ部周辺 及び ウラ面に ダレや盛り無し 従来品と比較し ・ 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) ・ 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Ra 0.2以下		問題点(課題)と対応方法 ・ 特に無し			
開発進捗 (2020年 4月 現在)					
☐ 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					
パテント有無 無					
従来との比較	項目	コスト	質量	生産/作業性	その他(性能/品質)
	数値割合	20%低減	—	30%向上	向上