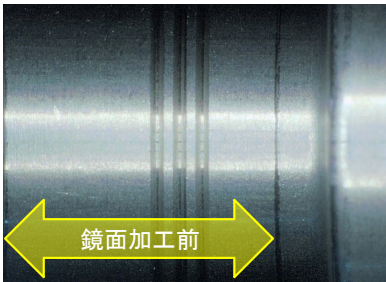
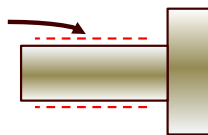
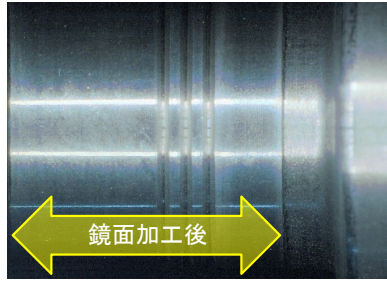


区分/工法 展示No	区分; ☐ 電動化 ☐ 軽量・小型化 ☐ 環境寄与 ☐ 自動運転・安全 ☒ 原価低減・品質向上 ☐ その他の技術分野		
	工法; ☒ 部品加工(切削) ☐ 表面処理 ☐ 素材/材料 ☐ 設備/装置 ☐ 金型/治工具 ☐ システム/ソフトウェア ☐ デザイン ☐ 自動化技術 ☐ その他()		
提案名	NC自動盤機内での内・外径への鏡面仕上げの量産	工法	新規性
		切削加工	業界最先端
会社名	(株)セリオテック		
所在地	〒392-0015 長野県諏訪市中洲4771		
連絡先	URL : http://www.ceriotec.co.jp		
部署名: 営業課	Tel No. : 0266-58-3113		
担当名: 小池 清彦	E-mail : koike@ceriotec.co.jp		
主要取引先	海外対応 ☒ 可 (生産拠点国を記入 タイ) ☐ 否		
・自動車部品(エンジン、ブレーキ、空調、ミッション、センサー、他) ・電気機器部品(音響、空調、給湯、デジカメ)			

<< 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 ・ 流体制御のシール部品 ・ 摺動性/耐摩耗性を要する部品 ・ 強度を要する部品										
従来 【通常仕上のみ】 ・ 切削加工だけでは鏡面仕上げにならない… ・ 鏡面仕上げするためには追加加工が必要… ・ 追加加工は工数がかかる… 面粗さ Ra 0.478 Rz 3.572 Rmax 3.518 光沢無し  点線部 面粗度Ra0.2以下が必要 段差がありセンターレス研磨不可… 停止研磨またはバフ研磨が必要… 	新技術・新工法 【特殊工具による鏡面仕上】 ・ NC自動盤内で加工のため、幾何公差もクリア! ・ 研削/バフ研磨等不要のため、工数・コスト削減! ・ 内面穴加工も加工可能! 面粗さ Ra 0.058 Rz 0.477 Rmax 0.733 光沢あり  現在量産加工中! (数万~数十万/月)										
セールスポイント(製造可能な精度/材質等) ・ ミクロン台での寸法管理が可能 ・ 追加加工不要のため、工数・コストが大幅削減 ・ 内面穴加工にも応用可能(量産中) ・ SUS/SUM/BS等、様々な鋼種に対応可能	問題点(課題)と対応方法 ・ 形状によっては加工不可										
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	特許の有無 無										
従来との比較 <table border="1" style="width: 100%;"> <tr> <th>項目</th> <th>コスト</th> <th>質量</th> <th>生産/作業性</th> <th>その他(品質/性能)</th> </tr> <tr> <td>数値割合</td> <td>10~50%低減</td> <td>-</td> <td>10~30%向上</td> <td>向上</td> </tr> </table>	項目	コスト	質量	生産/作業性	その他(品質/性能)	数値割合	10~50%低減	-	10~30%向上	向上	
項目	コスト	質量	生産/作業性	その他(品質/性能)							
数値割合	10~50%低減	-	10~30%向上	向上							