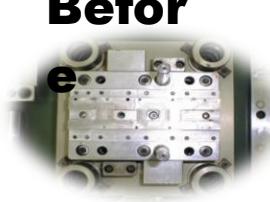
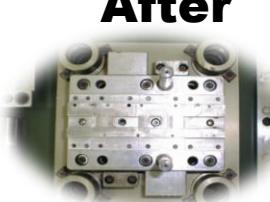


展示No	区分	■部品 □素材/材料 □設備/装置 ■金型/治工具 □システム/ソフトウェア □その他()
18	提案名	I-NIX(新浸透拡散処理)による金型部品の寿命アップ
	工法	新規性
	熱拡散	世界初
会社名	所在地	株式会社GIBARU 熊本県上益城郡益城町田原2081-10 電応研内
連絡先	URL	: http://www.gibaru.jp/
部署名 : 営業部	Tel No.	: 096-284-1185
担当名 : 松岡 美月	E-mail	: m-matsuoka@gibaru.jp
主要取引先	海外対応	生産拠点国を記入 ■ 可 (韓国 中国) □ 否
パナソニックシステムデバイス(株) オムロンリーニングデバイス(株) パロマ精工(株)		

<< 提案内容 >>

提案の狙い	適用可能な製品/分野
<input checked="" type="checkbox"/> 原価低減 <input type="checkbox"/> 質量低減 <input checked="" type="checkbox"/> 生産(作業)性向上	<input checked="" type="checkbox"/> 品質/性能向上 <input type="checkbox"/> 安全/環境対策 <input type="checkbox"/> その他()
従来	新技術・新工法
● ダイキャスト金型	<p>Before</p>  <p>After</p>  <p>I-NIX処理</p> <p>寿命2.5倍</p>
● 成形スクリュー	<p>Before</p> <p>[通常品] </p> <p>表面が荒い</p> <p>After</p> <p>[アイニックス処理品取り外し直後] </p> <p>I-NIX処理</p> <p>寿命3倍</p>
● ポットプランジャー	<p>Before</p>  <p>260万ショット</p> <p>After</p>  <p>600万ショット</p> <p>I-NIX処理</p> <p>寿命2.3倍</p>
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
①超硬合金 ②鉄材 (処理深さ 0.1~0.15mm) ③処理サイズ (700×200×1000)	热処理温度520°C~540°Cの為 焼き戻し温度に注意が必要(要相談) 真空熱処理よりソルトバスを推奨

開発進度 (2025 年 10 月 現在)	パテント有無
□ アイデア, □ 試作/実験, □ 開発完了, □ 製品化完了(採用:□実績有, □予定有, ■予定無)	無
項目	コスト
従来との比較	数値割合