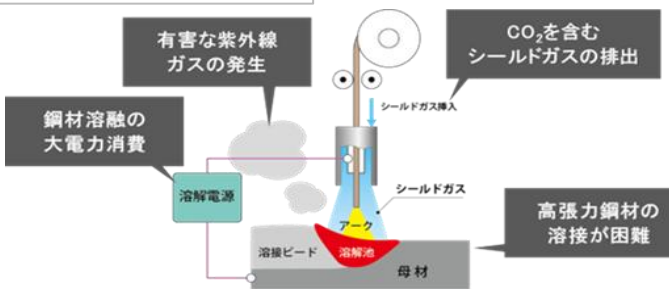
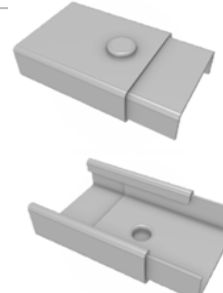
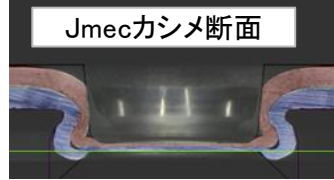


展示No	区分	<input type="checkbox"/> 部品 <input type="checkbox"/> 素材/材料 <input checked="" type="checkbox"/> 設備/装置 <input checked="" type="checkbox"/> 金型/治工具 <input type="checkbox"/> システム/ソフトウェア <input checked="" type="checkbox"/> その他(工法)			
2-1	提案名	溶接代替カシメ工法 Jmec(ジェイメック)		工法	新規性
			金属接合		該当部品初適用
会社名		松本工業(株)		所在地	
				福岡県豊前市宇島76-22	
連絡先		URL : https://www.matsumoto-kk.co.jp/			
部署名 : Jmec事業部		Tel No. : 0979-82-1171			
担当名 : 早川 弘幸		E-mail : h-hayakawa@matsumoto-kk.jp			
主要取引先		・日本発条(株) ・(株)三五 ・(株)タチエス ・アディエント合同会社		海外対応 <input checked="" type="checkbox"/> 可 (生産拠点国を記入 中国 (湖北省)) <input type="checkbox"/> 否	

<< 提案内容 >>

提案の狙い <input checked="" type="checkbox"/> 原価低減 <input checked="" type="checkbox"/> 品質/性能向上 <input checked="" type="checkbox"/> 質量低減 <input checked="" type="checkbox"/> 安全/環境対策 <input checked="" type="checkbox"/> 生産(作業)性向上 <input type="checkbox"/> その他()		適用可能な製品/分野 自動車用シートフレーム、 アームレストフレーム、他			
従来 従来工法: 溶接  <ul style="list-style-type: none"> ・溶接の問題点は図の通り ・溶接用の厚み・形状が必要で軽量化しづらい ・過剰強度部位も発生 ・溶接用シールドガス使用(13ℓ/min程度) ・電気使用量: 大 ・カーボンフットプリント: 大 <p>生産性: CO2溶接の実走速度は600(mm/min)程度 総溶接長300mmの製品では30秒のサイクル</p>		新技術・新工法 Jmec工法: カシメ   <ul style="list-style-type: none"> ✓ 専用金型で多点同時加工 ✓ 品質確認は非破壊 ✓ 基材強度同等の接合強度 ・溶接の問題点を解決 ・CO2排出激減 ・コスト低減 ・軽量化 ・異種金属も接合可能 ・溶接用シールドガス不要 ・電気使用量: 96%低減(CO2排出量減) ・カーボンフットプリント: 小(12%低減) <p>生産性: Jmecカシメではプレス加工や専用設備により1ストローク(10秒~15秒程度)で加工完了となる。</p>			
セールスポイント(製造可能な精度/材質等) ①カシメ接合により、溶接方式の課題を解決。 CO2(電力換算)90%低減、生産性50%UP、 コスト10%低減、質量: 9%低減 ②加工現場での高熱なし。 ③板厚0.8~2.6mm、鉄/アルミ/SUS /他に対応(異種可)		問題点(課題)と対応方法 ・加工用金型と加工設備を提供予定。 ・異種金属接合時は電位差腐食対策の 絶縁など考慮必要。			
開発進度 (2025 年 10月 現在)					
<input type="checkbox"/> アイデア, <input checked="" type="checkbox"/> 試作/実験, <input type="checkbox"/> 開発完了, <input type="checkbox"/> 製品化完了(採用: <input type="checkbox"/> 実績有, <input type="checkbox"/> 予定有, <input type="checkbox"/> 予定無)			パテント有無 有り(No.7377586)		
従来との比較	項目	コスト	質量	生産/作業性	その他(CO2排出量)
	数値割合	10%低減	9%低減	50%向上	9割減