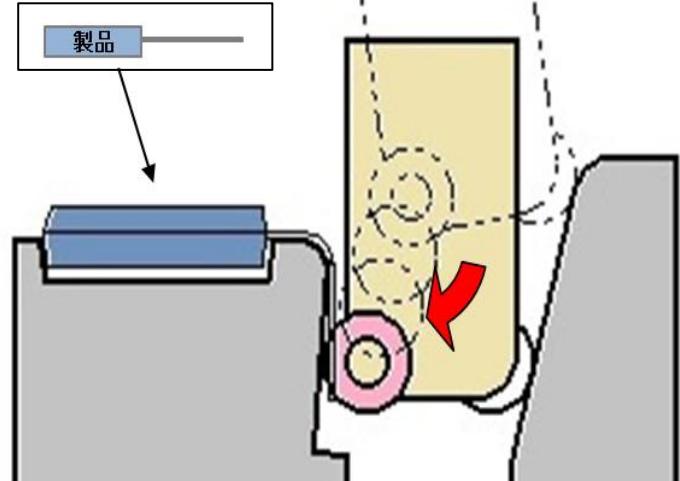
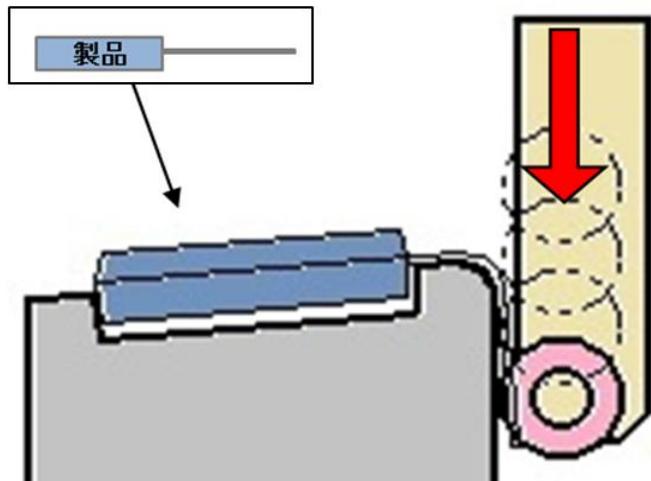


展示No	区分	■部品 □素材/材料 ■設備/装置 ■金型/治工具 □システム/ソフトウェア □その他()
28	提案名	カムローラー駆動式による曲げ加工品質と搬送安定性の向上
	工法	新規性
	設計・精密加工	既存技術改良
会社名	(株)サンテック	所在地 福岡県鞍手郡鞍手町中山55-3
連絡先	部署名:本社工場 工場長 担当名:本田 広道	URL: http://www.santec-j.com Tel No.: 0949-42-8239 E-mail: honsya_eigyo@santec-j.com
主要取引先	・(株)デンソー ・(株)アイシン ・(株)村田製作所	・ローム(株) ・ヒロセ電機(株)
	海外対応	□ 可 (生産拠点国を記入) ■ 否

<< 提案内容 >>

提案の狙い	■ 原価低減 □ 質量低減 ■ 生産(作業)性向上	■ 品質/性能向上 □ 安全/環境対策 □ その他()	適用可能な製品/分野 ■ 電子部品製作用精密金型・自動機(省力機)製作
従来	新技術・新工法		
ローラー上下ストレート可動式の課題	カムローラー駆動式採用		
項目	上下ストレート	カムローラー駆動式	
曲げショルダー部の品質	クラックが不均一に発生	均一な曲げ形状、クラック低減	
板厚変化への対応	加工精度がばらつく	カム制御で安定した加工が可能	
製品への負荷	局所的に応力集中	負荷分散により製品保護	
PKG セット精度・搬送の安定性	傾きによるズレやピックアップミスが発生	セット精度向上でトラブル低減	
保守・調整の手間	頻繁な調整が必要	駆動制御により調整頻度が低減	



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
<ul style="list-style-type: none"> ・製品への応力低減によりメンテナンスサイクル30%長期化 作業工数・部品交換作業削減・稼働率向上 7~9% ・カム駆動により製品曲げ精度の安定化(cpk1.33以上) 廃棄コストの削減・手直し・検査の低減 9~12% ・各金型部品は±0.001mmの精度まで対応可能 	<ul style="list-style-type: none"> ・材質、板厚、加工内容により都度検討が必要である 製品設計段階から協議対応が必要 ・メンテナンスサイクル延長による「見えない劣化」を見逃さない リスクベース点検の導入 ・精度維持には設備定期校正・工具・技術者育成が必要
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 20%低減
コスト	質量
生産/作業性	その他()
	20%向上