

区分	<input type="checkbox"/> 樹脂成形 <input type="checkbox"/> 電子部品 <input type="checkbox"/> 鍛造・鋳造 <input type="checkbox"/> プレス加工 <input type="checkbox"/> 表面処理 <input checked="" type="checkbox"/> 機械加工 <input type="checkbox"/> 金型・治工具 <input type="checkbox"/> 自動機・装置 <input type="checkbox"/> システム・ソフトウェア <input type="checkbox"/> 素材 <input type="checkbox"/> その他()
----	---

展示No.	提案名	工法	新規性
23	当社独自工法「カーブカット工法」によるコストダウン	切削加工	当社独自工法

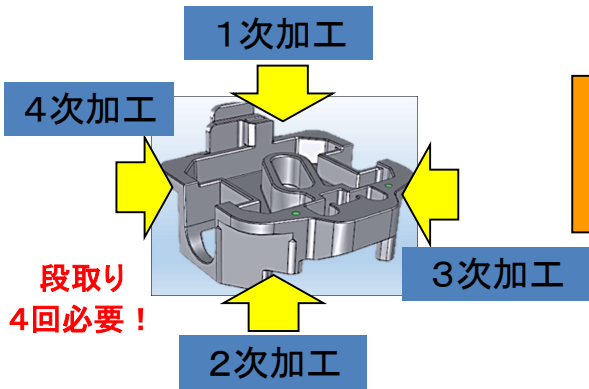
セールスポイント

当社独自工法「カーブカット工法」で工程集約・品質の安定を実現いたします！

提案技術・提案工法

3軸マシニングセンタによる通常の切削加工方法

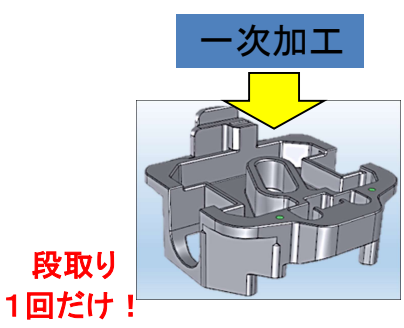
複数の面に対して加工工程が発生するため、程分の段取りが必要



- ① 加工時間の増加(長納期)
- ② 治具数の増加(高コスト)
- ③ 製品の掴みなおしによる寸法のバラつきやキズ・打痕の発生(低品質)

当社独自工法「カーブカット工法」

3軸のマシニングで1次加工のみで、複数面の加工が出来る



- ① 加工時間の短縮(短納期)
- ② 治具費用の削減(低コスト)
- ③ 製品の掴みなおしによる寸法のバラつきやキズ・打痕の低減(高品質)
- ④ 多数個取りに対応可能

適用可能な製品/分野 ・ 金属部品/マシニング加工品	製造可能な精度/材質等 ・ 精度0.01mm以内/材質問わず ※ 対応可能な形状については要相談のこと
-------------------------------	---

問題点(課題)と対応方法 ・ 形状によってカーブカット工法が使用出来ない製品も有る(平面が無い製品)	開発進度 (年 月 現在)
	<input type="checkbox"/> アイデア段階 <input type="checkbox"/> 試作/実験段階 <input checked="" type="checkbox"/> 開発完了段階 <input type="checkbox"/> 製品化完了段階
	パテントの有無 <input type="checkbox"/> 有 () <input checked="" type="checkbox"/> 無

提案の狙い/従来との比較(数値割合)			
<input checked="" type="checkbox"/> 原価低減 (10~15%低減)	<input checked="" type="checkbox"/> 品質/性能向上 (不良率10%低減)	<input type="checkbox"/> 質量低減 ()	<input type="checkbox"/> 安全/環境対策 ()
<input type="checkbox"/> 生産(作業)性向上 ()	<input type="checkbox"/> その他() ()		

会社名 キリシマ精工(株)	所在地 鹿児島県霧島市国分川原918-7
連絡先 部署名: 代表 担当名: 西重 潤一	URL : https://kirishima-seiko.jp/ Tel No. : 0995-73-4311 E-mail : i-nishishige@kirishima-seiko.jp
主要取引先 ・ 半導体メーカー・光通信メーカー・医療機器メーカー	海外対応 <input checked="" type="checkbox"/> 可 (生産拠点国を記入) <input type="checkbox"/> 否 日本