区分	□樹脂成形 □電子部品 □鍛造・鋳造 □プレス □機械加工 ■金型・治工具 □自動機・装置 □ □素材 □その他()	加工 口表面処理 システム・ソフトウェ		
展示No,	提案名	工法	新規性	
28-2	28-2 プレス金型及び搬送設備に使用される金属部品・治工具部 品の長寿命化による仕入コスト削減			
セールスポイント				

消耗部品の耐久性アップによる治工具の仕入れ原価の見直し及び段替工数の低減

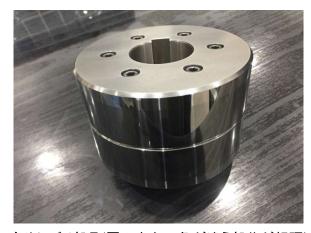
提案技術·提案工法

プレス金型をはじめ、量産向け生産設備及び治工具に対するご提案となります。

硬質の金属炭化物の粉末を焼結して作られる超硬合金(炭化タングステン)(以降、超硬)を素材として採用すること で、これまでの鋼材部品と比較して、約5倍長寿命化したとの報告もお客様より頂いております。

小さなサイズの部品であれば、全て超硬で製作することもございますが、下記写真のように大きなサイズに なりますと、消耗の激しい部位だけに超硬を利用するなど、用途目的に合わせて、超硬と鋼の接合形状、方法 (ロー付、焼ばめ、冷やしばめ)を豊富な加工実績に基づいて、ご提案、製作させて頂きます。

プレス金型、量産設備ラインの消耗部品として、自動車業界以外にも広く利用されています。



冷やしバメ部品(厚み中心の色が違う部分が超硬) ロー付け部品(円錐先端の色が違う部分が超硬)



適用可能な製品/分野 製造可能な精度/材質等	製造可能な精度/材質等		
プレス金型、量産設備ラインで摩耗に対する 耐久性改善を必要とする分野 超硬、鉄、ステンレス、銀 (部品形状による)	岡。±3 <i>μ</i> 程度。		
問題点(課題)と対応方法 開発進度 (年	月 現在)		
□ アイデア段階 より一層の工程短縮、+ α (表面処理等)による更なる 耐久性アップ パテントの有無 □ 有 (□ 試作/実験段階 □ 製品化完了段階 □ 制品化完了段階		
- 提案の狙い			
■ 原価低減 ■ 品質/性能向上			
□ 質量低減 □ 安全/環境対策			
■ 生産(作業)性向上 □ その他()		

会社名	所在地		
(株)サツマ超硬精密	鹿児島県鹿屋市吾平町上名3381-1		
連絡先	URL: http://www.satsumanet.co.jp/		
部署名: 営業	Tel No.: 072-871-6714		
担当名:出野清広	E-mail: info2@satsumanet.co.jp		
主要取引先	海外対応		
・(株)アイシン ・ユニプレス(株) ・プライムアースEVエナジー(株)	□ 可 ((生産拠点国を記入) ■ 否		