

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 type="checkbox"/> 機械加工 <input checked="" 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
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			
<h3 style="text-align: center;">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</h3>			
提案技術・提案工法			
<p>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。</p> <p>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、製作させていただきます。</p> <p>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。</p>			
			
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	
プレス金型、量産設備ラインで摩擦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、鋼。±3μ程度。(部品形状による)	
問題点(課題)と対応方法		開発進度 (年 月 現在)	
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		<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 type="checkbox"/> 無	
提案の狙い			
<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()	
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)		<input type="checkbox"/> 可 (生産拠点国を記入) <input checked="" type="checkbox"/> 否	