

区分		☐ 樹脂成形 ☐ 電子部品 ☐ 鍛造・鋳造 ☐ プレス加工 ☐ 表面処理 ☐ 機械加工 ☒ 金型・治工具 ☐ 自動機・装置 ☐ システム・ソフトウェア ☐ 素材 ☐ その他()			
展示No.	提案名	工法	新規性		
15	NDB法を適用したタングステン系抵抗溶接用電極	抵抗溶接	-		
セールスポイント					
・お客様ご指定の形状、寸法での製作が可能 【ご参考】 最大製作可能サイズ(目安): 100×130×300(mm)					
提案技術・提案工法					
<NDB法(Non Defective Bonding)> タングステンと銅を直接接合する当社独自の方法 一般的な接合方法であるろう付と比較して 高い接合面積率、接合強度が特徴 <期待される導入効果> 銅シャンクへの高熱伝導性 ・電極の長寿命化 電極の冷却スピードが高速化 電極の熱ダメージの極小化 長寿命化 ・生産性の向上 ショットサイクルの高速化		電極寿命(打点数) 電極サイズ ※ φ5~15はろう付電極と比較、φ20は無垢電極と比較 長寿命化 ショットサイクルの高速化			
適用可能な製品/分野		製造可能な精度/材質等			
・各種モータ ・ワイヤーハーネス		・タングステンと銅を接合した溶接電極			
問題点(課題)と対応方法		開発進度 (年 月 現在)			
・外径が3mm以下の電極については、製作可否の検討が必要		☐ アイデア段階 ☐ 試作/実験段階			
・電極部分の交換(シャンクの再利用)は不可、NDB電極自体の交換が必要		☐ 開発完了段階 ☒ 製品化完了段階			
提案の狙い/従来との比較(数値割合)		パテントの有無			
☐ 原価低減 ()		☐ 有 () ☒ 無			
☐ 品質低減 ()					
☒ 生産(作業)性向上 (20%向上)					
		☐ 品質/性能向上 ()			
		☐ 安全/環境対策 ()			
		☐ その他()			
会社名		所在地			
日本タングステン株式会社		佐賀県三養基郡基山町大字園部3173-2			
連絡先		URL :			
部署名: 電機部品事業本部 事業推進部		Tel No. : 0942-81-7751			
担当名: 藤田 貴弘		E-mail : fujita-t@nittan.co.jp			
主要取引先		海外対応			
・矢崎部品株式会社様 ・ニデック株式会社様 ・株式会社 デンソー様		☐ 可 ((生産拠点国を記入) 中国に販社あり) ☒ 否			