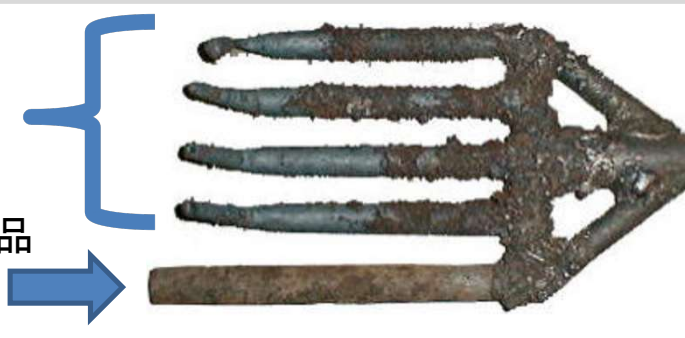
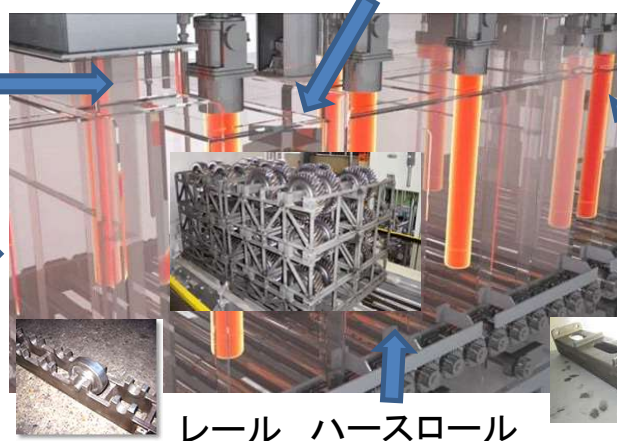


区分	☐ 樹脂成形 ☐ 電子部品 ☐ 鍛造・ casting ☐ プレス加工 ☒ 表面処理 ☐ 機械加工 ☐ 金型・治工具 ☐ 自動機・装置 ☐ システム・ソフトウェア ☐ 素材 ☐ その他()			
展示No.	提案名	工法	新規性	
32	厳しい環境下で使用される治具類の長寿命化	表面改質処理	世界初	
セールスポイント				
・浸炭熱処理炉部材の浸炭を防止し、長寿命化できます ・鋳鉄や銅合金のノロカキ作業の重筋労働を改善できます ・高温製品の溶着防止が可能です。ネジも焼き付きません				
提案技術・提案工法				
鋳鉄のノロカキ治具の例 SS400 無処理品 φ19→φ10減肉 SS400カロライジング処理品 φ19変化なし  (真空)浸炭炉 窒化炉 表面処理適用箇所 ガス導入管 サンプリング管 O2センサー 仕切り扉 ガイドシャフト  RCファン ヒーターチューブ、ラジエントチューブ 耐火物用スタッドピン チェーンガイド				
適用可能な製品/分野		製造可能な精度/材質等		
真空浸炭炉(ガス浸炭炉)、窒化炉、鋳鉄、銅合金、他、高温環境での金属製品の長寿命化		鉄系材料、ステンレス材料、インコネル等超合金、ニッケル、チタン、銅、カーボン製品等		
問題点(課題)と対応方法		開発進度 (年 月 現在)		
イニシャルコストが上がるが、それ以上のコスト低減効果が見込める		☐ アイデア段階 ☐ 試作/実験段階		
		☐ 開発完了段階 ☒ 製品化完了段階		
		パテントの有無		
		☒ 有 () ☐ 無		
提案の狙い/従来との比較(数値割合)				
☒ 原価低減	(半減以上の効果)	☐ 品質/性能向上	()	
☐ 質量低減	()	☐ 安全/環境対策	()	
☒ 生産(作業)性向上	(2倍以上)	☐ その他()	()	

会社名	所在地
滲透工業株式会社	長崎県西彼杵郡時津町久留里郷376-10
連絡先	URL : http://www.shinto-lance.co.jp
部署名 : 営業部	Tel No. : 095-882-0630
担当名 : 山下、江上、小谷	E-mail : o.yamashita@shinto-lance.co.jp
主要取引先	海外対応
マツダ(株)、トヨタ自動車(株)、日産自動車(株)、 本田技研工業(株)、(株)アイシン、(株)豊田自動織機、 ヤマハ発動機(株)、(株)デンソー	☒ 可 (生産拠点国を記入) イタリア、インドネシア ☐ 否