

ブースNO.	提案名	工法
11	設計～組立調整までの自己完結型生産体制によるスピードUP (直彫加工による試作金型の時間短縮)	切削

会社名	所在地
キョーユー株式会社	〒987-0006 宮城県遠田郡美里町関根字新苗代江149-1

海外生産拠点国	国名	認証取得:
	◎無	ISO 9001 / ISO 14001

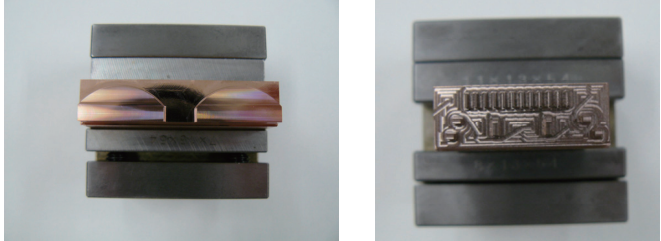
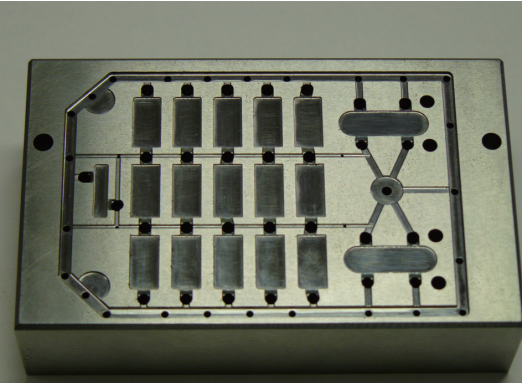
海外進出計画	国名	主要取引先
	◎無	トヨタ自動車東北株式会社 日本ケミコングループ 各社 アルプス電気株式会社 各事業部

輸出実績・計画	国名:
	マレーシア・中国・タイ (但し得意先経由)

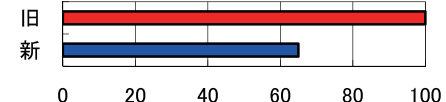
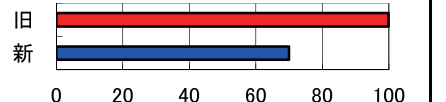
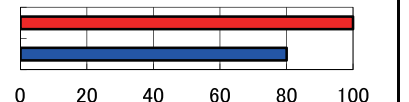
提案のねらい	適用製品・応用分野	開発進度														
		アイデア段階	試作実験	開発完了	製品化完了											
直彫加工による短納期対応とコストダウン 金型リードタイムの短縮	<ul style="list-style-type: none"> ● 3次元部品加工 ● モールド金型製作 ● プレス金型 															
<table border="1"> <tr> <td>コスト</td> <td>◎</td> <td rowspan="4">・ 加工時間の短縮</td> </tr> <tr> <td>新規性</td> <td>○</td> </tr> <tr> <td>機能</td> <td></td> </tr> <tr> <td>製品への波及効果</td> <td></td> </tr> <tr> <td>環境配慮</td> <td>◎</td> <td>・ 電力・材料の削減</td> </tr> </table>		コスト	◎	・ 加工時間の短縮	新規性	○	機能		製品への波及効果		環境配慮	◎	・ 電力・材料の削減			
コスト	◎	・ 加工時間の短縮														
新規性	○															
機能																
製品への波及効果																
環境配慮	◎	・ 電力・材料の削減														

技術内容

従来工法・構造・材料等	提案工法・構造・材料等
-------------	-------------

 <p>※ 電極加工(プラス放電加工) ※ 精度2/1000 ※ L/T 1ヶ月(設計～完成まで)</p>	 <p>※ 直彫加工(脱放電加工) ※ 精度2/1000 ※ L/T 15日間(設計～完成まで)</p>
---	---

<p>ポイント</p> <p><旧工法> 電極加工後 放電加工</p>	<p><新工法></p> <ul style="list-style-type: none"> ・直彫加工で直接加工 ・放電加工時間の削減 ・試作金型 ・少量生産用金型 	<p>課題</p> <ul style="list-style-type: none"> ● HRC60以上にトライ! ● 大物加工に挑戦!
---	--	--

新旧比較(自社比)	電極材・電力の削減	加工時間	トータルコスト
			

新素材、環境、品質への波及効果

直彫加工による電力削減、加工時間の短縮による精度維持

問合せ先	部署	自動車関連事業開発室 取締役部長	担当者	阿部 昭吾
	TEL	0229-34-2329	E-mail	shogo@kyoyu.jp
			URL	http://www.kyoyu.jp