

ブースNO.	提案名	工法
13	後工程を残さないプレスによる一発加工	プレス・金型

会社名	(株)ウチダ	所在地	宮城県岩沼市下野郷字中野馬場1-1
-----	--------	-----	-------------------

海外生産拠点国 国名:	無	認証取得	ISO9001
海外進出計画 国名:	無	主要取引先	(株)ケーヒン、NOK(株)、(株)デンソー他

輸出実績・計画 国名:	台湾	適用製品・応用分野	電磁アクチュエーター部品、 インジェクター部品、 その他自動車用プレス部品全般。
----------------	----	-----------	--

提案のねらい	開発進度																		
従来、「焼結」や「鍛造+切削」等の工程が必須であった部品を、プレス工程のみで実現することにより、工程削減、リードタイム短縮、品質の安定を可能にする。	○製品化完了																		
<table border="1"> <tr> <td>コスト</td> <td>◎</td> <td>・ 30%削減</td> </tr> <tr> <td>新規性</td> <td>・</td> <td></td> </tr> <tr> <td>機能</td> <td>・</td> <td></td> </tr> <tr> <td>製品への波及効果</td> <td>・</td> <td></td> </tr> <tr> <td>環境配慮</td> <td>○</td> <td>・ 使用電力量削減</td> </tr> </table>	コスト	◎	・ 30%削減	新規性	・		機能	・		製品への波及効果	・		環境配慮	○	・ 使用電力量削減	<table border="1"> <tr> <td>アイデア段階</td> <td>試作実験</td> <td>開発完了</td> </tr> </table>	アイデア段階	試作実験	開発完了
コスト	◎	・ 30%削減																	
新規性	・																		
機能	・																		
製品への波及効果	・																		
環境配慮	○	・ 使用電力量削減																	
アイデア段階	試作実験	開発完了																	

技術内容

提案工法・構造・材料等

★エンジン周辺部品
材質：SPCC

製品図

3.2mm

33.0mm

皿アナ

R成形

コイニング

テーパー コイニング

R成形

拡大

外周せん断面(破断面ナシ!)

従来は、「切削」または「焼結」で作る形状。

「プレス工程」のみで完成形状まで仕上げ。後工程が不要!

ポイント	<ul style="list-style-type: none"> 最先端CAEを活用した最適な金型によるプレス加工。 開発段階からのデザインインによる効果的なコストダウン策を提供。 切削加工・焼結加工品からプレス加工への工法変更による品質の安定とコストダウンの実績有り。 	課題	<ul style="list-style-type: none"> 大物部品の場合は、高荷重加工が可能な大型プレス機の導入が必要。(現在、加工荷重300tonまで対応可。) バレル研磨レスに挑戦。 金型の長寿命化。
------	--	----	---

新旧比較(自社比)	コスト	リードタイム	仕掛り

新素材、環境、品質への波及効果	製造、物流プロセスの簡素化による省エネ効果および環境負荷物質減量効果
-----------------	------------------------------------

問合せ先	部署	設計部	担当者	高橋 幸男
	TEL	0223-29-2501	E-mail	Yu-takahashi@uchida-sendai.co.jp
			URL	http://www.uchida-sendai.co.jp/