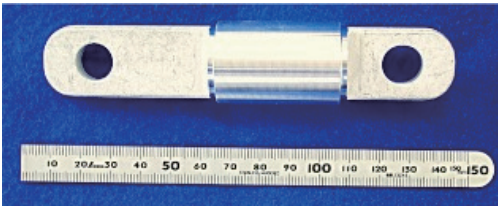
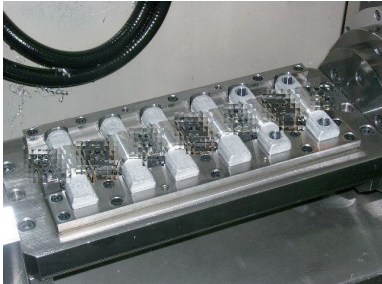
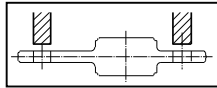
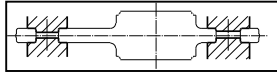


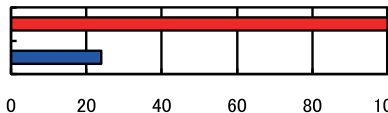
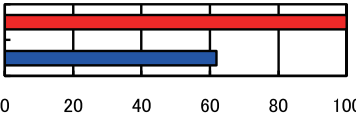
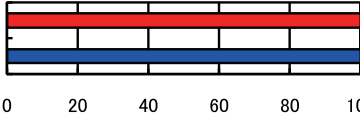
ブースNO.	提案名 切削穴加工のプレス化	工法
14		プレス

会社名 サンリット工業株式会社		所在地 〒993-0033 山形県長井市今泉1371											
海外拠点国	国名 フィリピン	認証取得 ISO9001											
海外進出計画	国名 タイ												
輸出 <input checked="" type="checkbox"/> 実績・計画	国名 フィリピン、タイ、中国	主要取引先 (株)ジェイテクト様、ボッシュ(株)様、 (株)ヨタモデリスタ様											
提案のねらい ・プレス化による生産リードタイムの短縮 ・加工サイクルの短縮による生産量の向上 ・製造コスト低減		適用製品・応用分野 防振ゴム部品											
<table border="1"> <tr> <td>コスト</td> <td>○</td> <td rowspan="5">・加工時間の短縮 ・生産量の向上</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> </tr> </table>		コスト	○	・加工時間の短縮 ・生産量の向上	新規性		機能		製品への波及効果		環境配慮		開発進捗 ○製品化完了
コスト	○	・加工時間の短縮 ・生産量の向上											
新規性													
機能													
製品への波及効果													
環境配慮													
[参考写真] 		アイデア段階											
		試作実験											
		開発完了											

技術内容

従来工法・構造・材料 等	提案工法・構造・材料 等
<p>従来は切削にて穴を加工しており、サイクルタイムが長く生産量が上がらずコストについても低減する事が困難であった。</p>  <p>＜出来高＞ 200個/H</p> <p>マシニングにて多数個取りにて対応(加工イメージ)</p>	<p>・プレス化による生産リードタイムの短縮 ・切削加工工程の負荷低減 ・加工サイクルの短縮による生産量の向上</p> <p>＜穴加工＞</p>  <p>＜面取り＞</p>  <p>＜出来高＞ 1000個/H</p>

ポイント	<ul style="list-style-type: none"> ①生産効率の改善 ②プレス穴精度(±0.05以下可) ③板厚10mm以下に適用可(別途相談要) ④加工時間が短い為、仕掛かりの低減が可能 ⑤生産リードタイムの短縮 	課題	穴抜き厚さに制限があります。(10mm以下)
------	---	----	------------------------

新旧比較	加工時間	コスト	製品重量
			

新素材、環境、品質等への波及効果			
問合せ先	部署 アルミニウム製品営業部	担当者 嘉藤 俊彦	
	TEL 0238-83-1306	E-mail toshihiko-kato@sunlit-ind.co.jp	URL http://www.sunlit-ind.co.jp