

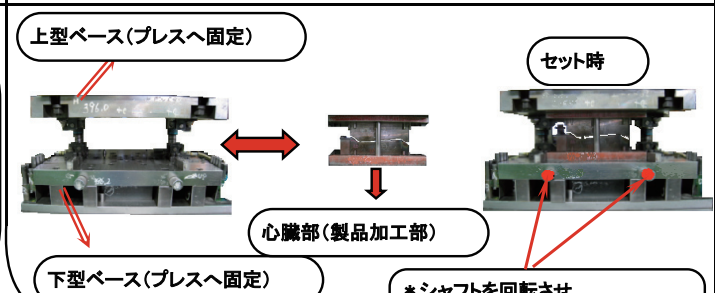


ブースNO.	提案名	工法
20	一貫した生産体制でのものづくり、高精度部品加工	プレス

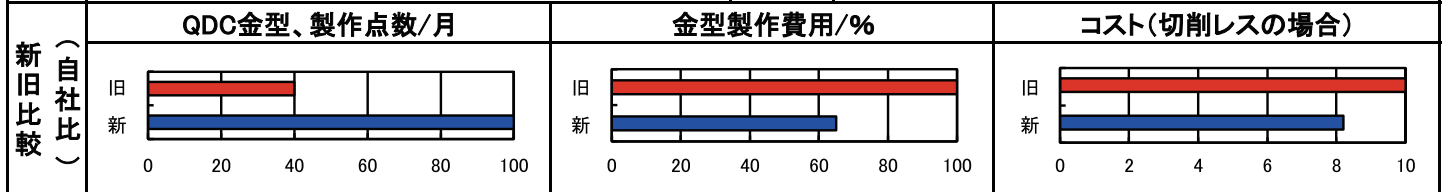
会社名	株式会社 丸秀 長井工場	所在地	〒993-0075 山形県長井市成田開2
海外生産拠点国 国名:	無	認証取得	ISO 14001
海外進出計画 国名:	無	主要取引先	・三菱ふそうトラックバス(株) ・三菱重工業(株) ・NOK(株) ・キャタピラー・ジャパン(株) ・(株)フタバ平泉 他
輸出実績・計画 国名:	無		

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
1、一貫した生産体制でのものづくり <金型設計製作・プレス・溶組・機械加工・塗装> 2、超多品種少量生産から大量生産対応 3、高精度部品加工 (一部切削レス化) 4、汎用プレス金型のQDC化(クイックダイチェンジ化)	1、乗用車用ミッション部品 (オイルシールケース等) 2、トラック、シャーシ部品 (シャックルプレートassy等) 3、フォークリフト部品 (シリンダーBKT、プリーassy他)				

技術内容

高精度部品 (オイルシール用部品)	汎用プレス金型 (QDC金型構造)
 <p>1. 材質: SAPH440 2. 板厚: t2.3 3. 月産数 6,000個/月 4. Φ123.45 突起部Φ130.40 加工工程 1) プレス: 1000トランスファー ステージ数 10工程 プレス要求精度±0.07 2) 機械加工 要求面粗さ: 4.5RzJIS</p>  <p>・外周 ・端面切削廃止</p>	 <p>上型ベース(プレスへ固定) セット時 下型ベース(プレスへ固定) 心臓部(製品加工部)</p> <p>*シャフトを回転させ 下型より位置決めピンを 上昇させ位置決めをする</p>
<p>1. 材質: SPFH590 2. 板厚: t2.0 3. 月産数 90,000個/月 4. Φ125.70 径公差±0.1 加工工程 1) プレス :1000トランスファー プレス要求精度±0.07 2) 従来工法 500ト順送加工・8工程 切削加工有り (アイドル除く) 新工法 1000トランスファー(7工程) (アイドル除く) 端面切削、外周切削廃止 プレスにて外径Φ125.7±0.1確保・端面形状確保</p>	<p>特長及びメリット</p> <ol style="list-style-type: none"> 金型設計、製作期間の短縮 <設計、加工及び部品類の標準化> <QDC金型製作、約2~2.5倍の加工実績> 金型段取り時間の短縮 <作業の標準化> 金型収納スペースを少なく出来る <従来の1/6> 金型重量の低減 <従来の1/3>

ポイント	・超多品種少量生産から大量生産対応 納入アイテム数: 2,800点/日(納入箱数4,000箱/日) ・TPS(トヨタ生産方式)導入の基礎づくり中 ・加工板厚(t0.6~t12.0) ・高精度プレス加工	課題	現状タンデムプレスのQDC金型化を、 順送プレス・トランスファープレス型への応用
------	--	----	---



新素材、環境、品質等への波及効果 金型材使用量削減による、環境負荷低減

問合せ先	部署	長井工場	担当者	大道寺 光二
	TEL	0238-84-3020	E-mail	k-daidouji@k-maruhide.co.jp
			URL	http://www.k-maruhide.co.jp/