

ブースNO. 21	提案名 プレス工程改善とサーボプレス機能の有効活用によるコスト削減	工法 プレス・金型
---------------------	---	--------------

会社名 三芝工業株式会社	所在地 ＜本社・上山事業所＞ 〒999-3121 山形県上山市東町5-1 ＜天童事業所＞ 〒994-0075 山形県天童市蔵増字長沼4252-3																			
海外生産拠点国 国名: アメリカ(搬送省力機器設備のアフター)	認証取得 ISO9001																			
海外進出計画 国名: (無)	主要取引先 (株)ケーヒン、アイシン東北(株)、(株)小糸製作所																			
輸出実績・計画 搬送省力機器設備の実績 国名: アメリカ、メキシコ、中国、ドイツ																				
提案のねらい サーボプレス機能の有効活用によるコスト低減 ・金型投資額の20%削減 ・300ton→200tonにより金型負荷低減と賃率コストダウン	適用製品・応用分野 自動車エンジン関連向けハウジング																			
<table border="1"> <tr> <td>コスト</td> <td>○</td> <td>・300ton→200tonと金型寿命向上で原価低減△10%</td> </tr> <tr> <td>新規性</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>機能</td> <td>○</td> <td>・加工精度の安定化100%</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>・プレス加工時の振動・騒音減少</td> </tr> </table>	コスト	○	・300ton→200tonと金型寿命向上で原価低減△10%	新規性			機能	○	・加工精度の安定化100%	製品への波及効果			環境配慮	○	・プレス加工時の振動・騒音減少	開発進度 <table border="1"> <tr> <td>アイデア段階</td> <td>試作実験</td> <td>開発完了</td> <td>○製品化完了</td> </tr> </table>	アイデア段階	試作実験	開発完了	○製品化完了
コスト	○	・300ton→200tonと金型寿命向上で原価低減△10%																		
新規性																				
機能	○	・加工精度の安定化100%																		
製品への波及効果																				
環境配慮	○	・プレス加工時の振動・騒音減少																		
アイデア段階	試作実験	開発完了	○製品化完了																	

技術内容

2
工程
削減

＜工程改善前＞ クランクプレス

ブランク抜き 荷重 46ton

ブランク ドロー1 ドロー2 ドロー3

＜工程改善後＞ サーボプレス

ブランクドロー 荷重 26ton

ブランクドロー ドロー

リストライク トリムピース カムピース ピースカット

材質SPCE材 板厚2.6ミリ

↑50
Φ106

一つの金型でブランク加工とドロー加工の2工程をタイミングを変えてプレス

サーボプレス特性が活用出来る金型に改善
スライドモーションの設定変更により打抜力の低減

スピード減速 → ブランクドロー荷重

ストローク ↑ 下死点

時間 →

セイルスト
2工程短縮で金型投資額が20%削減と金型の寿命が20%アップ
300ton→200tonによる賃率が下がリコストダウンにつながる
200tonサーボプレス1台でトランスファープレス加工+順送プレス加工が可能な2種類の送り装置を導入

新旧比較 (自社比)	金型投資額	金型の寿命	生産コスト

新素材、環境、品質等への波及効果	・絞りプレス加工時の安定生産	課題	・SPMの向上 ・ハイテンのプレス品精度向上
問合せ先	部署: 生産管理室 営業部	担当者: 遠藤 昇一	
	TEL: 023-672-1161	E-mail: s-endo@mishiba.co.jp	URL: www.mishiba.co.jp