

ブースNO.	提案名	工法
26	ユニークな樹脂成形品	樹脂・金型

会社名	(株)東伸精工	所在地	宮城県亶理郡亶理町逢隈田沢字神明42-2
-----	---------	-----	----------------------

海外生産拠点国 国名: マレーシア・中国(東莞・南京)	認証取得 ISO9001 ISO14001
--------------------------------	-----------------------------

海外進出計画 国名: (無)	主要取引先 (株)ケーヒン ナイルス(株)
-------------------	-----------------------------

提案のねらい	適用製品・応用分野	開発進度
① 360°内径アンダーカット形状部品の一発成形 ② 高精度真円度(真円度0.025)成形品 ③ 光学設計⇒部品加工⇒ユニット組立	① オイルシール等のグリス流れ止め ① 新機能内装インパネ部品、クリップ ② ハウジング穴関連部品及び軸部品 ③ カメラユニット(製品化完了) ③ センサーユニット	アイデア段階 試作実験 開発完了 製品化完了

コスト	◎	・ ①新機能設計
新規性	◎	・ ①複数部品の一体化
機能	◎	・ ②成形後の機械加工削除
製品への波及効果	○	・
環境配慮		・

技術内容

従来工法・構造・材料等

①内径アンダーカットの製品設計をしないのが常識	②ハウジング穴の高精度真円度の必要な部位は機械加工	③画角が180°,光学全長を短くすること困難
-------------------------	---------------------------	------------------------

提案工法・構造・材料等

<p>①アンダーカット形状</p> <p>加工実績 内径...φ17~60mm アンダーカット量...1mm</p> <p>カム形状 (アンダーカット)</p>	<p>②高精度真円度成形</p> <p>φ73 ○0.025</p>	<p>③カメラユニット</p> <p>特長 画角...190° 有効画素数...130万 光学全長...10.8mm</p> <p>コア技術</p> <table border="1"> <tr> <td>光学設</td> <td>構造設</td> <td>金型</td> </tr> <tr> <td>精密成</td> <td>ユニット組</td> <td>計測</td> </tr> </table>	光学設	構造設	金型	精密成	ユニット組	計測
光学設	構造設	金型						
精密成	ユニット組	計測						

ポイント	・細密形状のモールド技術及び特殊加工 プレス技術及びインサート技術 ・プラスチックレンズ技術並びに 計測・評価技術 ・研磨・溝加工技術及び 硬質皮膜コーティング技術	課題	①アンダーカット形状について 内径の範囲の拡大⇒小側φ10以下、大側φ100 ②高精度真円度成形について 更なる高真円度⇒○0.015以下 ③カメラユニット 画角の拡大、光学全長の短縮
------	---	----	---

新旧比較 (自社比)	① 部品設計の自由度	② 精度	③ コスト

新素材、環境、品質等への波及効果	①② 部品の多機能化により、軽量化につながる(環境) ③ カメラ、センサーの搭載拡大(品質、安全)
------------------	--

問合せ先	部署: 営業部	担当者: 伊藤政浩
	TEL: 0223-34-3900	E-mail: mito@tohshinseiko.co.jp
		URL: hppt://www.tohshinseiko.co.jp