

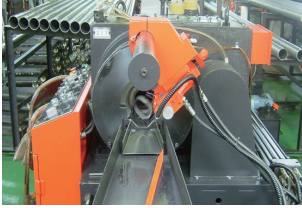

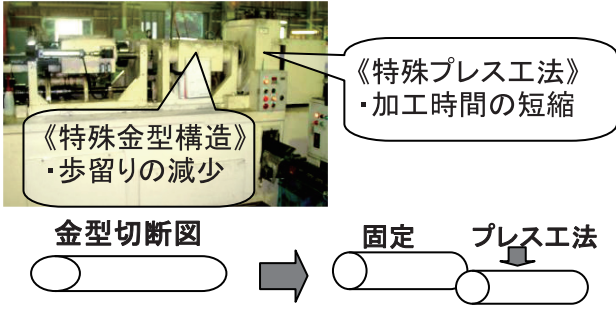
ブースNO.	提案名	工法
33	「肉薄パイプ高速切断機加工」によるコストダウンと資源の使用低減	機械(部品)

会社名 株式会社 飯野製作所	所在地 福島県南会津郡南会津町糸沢字森前511
--------------------------	----------------------------

海外生産拠点国 フィリピン	認証取得 ISO9001 ISO14001
海外進出計画 中国 アメリカ	主要取引先 本田技研工業㈱
輸出実績・計画 アメリカ 中国 インドネシア	

提案のねらい 肉薄パイプを変形なく高速切断 特殊供給で端材歩留り減少	適用製品・応用分野 輸送用機械器具製品全般 各種エンジン補足部品 各種ステアリング補足部品 駆動伝達部品 等	開発進度												
		アイデア段階	試作実験	開発完了	製品化完了									
<table border="1"> <tr><td>コスト</td><td>◎</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> <ul style="list-style-type: none"> ・加工時間短縮によるコスト削減 ・世界最速の切断機 ・ ・ 	コスト	◎	新規性	○	機能		製品への波及効果		環境配慮					
コスト	◎													
新規性	○													
機能														
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	提案工法・構造・材料等																								
<p>ロール切断</p>  <p>丸鋸切断</p>  <table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">設備</th> <th rowspan="2">加工時間</th> <th colspan="2">加工範囲</th> </tr> <tr> <th>パイプ材</th> <th>肉厚</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>ロール切断</td> <td>7.2秒</td> <td>Φ30~50</td> <td>~6.2mm</td> </tr> <tr> <td>丸鋸切断</td> <td>8.0秒</td> <td>Φ20~75</td> <td>~6.2mm</td> </tr> </tbody> </table>	設備	加工時間	加工範囲		パイプ材	肉厚	ロール切断	7.2秒	Φ30~50	~6.2mm	丸鋸切断	8.0秒	Φ20~75	~6.2mm	 <p>《特殊プレス工法》 ・加工時間の短縮</p> <p>《特殊金型構造》 ・歩留りの減少</p> <p>金型切断図 → 固定 プレス工法</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">設備</th> <th rowspan="2">加工時間</th> <th colspan="2">加工範囲</th> </tr> <tr> <th>パイプ材</th> <th>肉厚</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>金型切断</td> <td>2.0秒</td> <td>Φ25~55</td> <td>1~2.5mm</td> </tr> </tbody> </table> <p>効果 ・特殊プレス工法により切粉排出”ゼロ” ・特殊供給による端材歩留りの減少 ・加工時間短縮によるコスト削減</p>	設備	加工時間	加工範囲		パイプ材	肉厚	金型切断	2.0秒	Φ25~55	1~2.5mm
設備			加工時間	加工範囲																					
	パイプ材	肉厚																							
ロール切断	7.2秒	Φ30~50	~6.2mm																						
丸鋸切断	8.0秒	Φ20~75	~6.2mm																						
設備	加工時間	加工範囲																							
		パイプ材	肉厚																						
金型切断	2.0秒	Φ25~55	1~2.5mm																						

<p>製造可能な精度・材質・導入生産システムなど</p> <p>薄肉(Φ25~55 t1~2.5mm)パイプを変形なく高速切断 端面から1mm以上の範囲で0.08以下の変形のみ</p> <p>特殊供給で端材歩留り最少(製品1個分)</p>	<p>課題</p> <p>Φ25以下の場合には強みを出しにくい</p> <p>Φ55以上の場合には設備能力が低下する</p> <p>切断面に極小バリ発生→切削加工にてバリ削除 →次工程連動により流動性改善につなげる</p>
---	---

新旧比較(自社比)	加工時間	コスト	歩留率(残材量)

新素材、環境、品質等への波及効果	加工時間短縮によるエネルギーの削減 歩留り減少による資源枯渇の抑制
------------------	--------------------------------------

問合せ先	部署	総務係	担当者	星 洋吉
	TEL	0241-66-2885	E-mail	t.soumu@themis.ocn.ne.jp
			URL	www.iinoseisakusho.co.jp