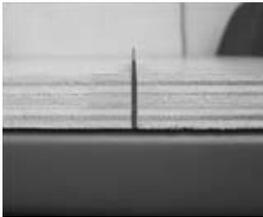
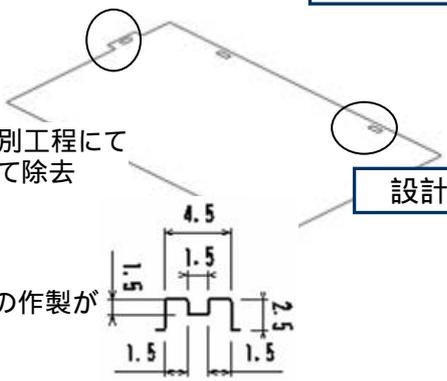
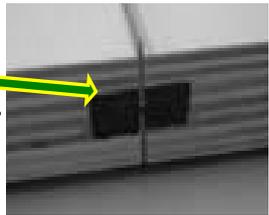
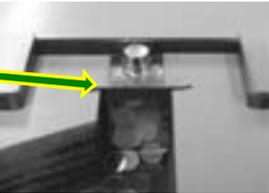


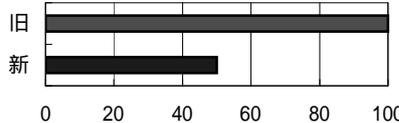
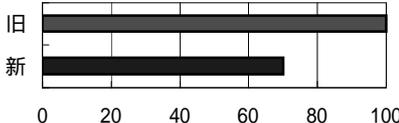
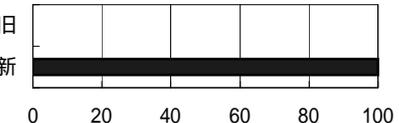
ブースNO.	提案名 トムソン型の寸法長期保持と抜きカスの自動処理によるトータルコストダウン	工法 機械加工
--------	--	------------

会社名 株式会社高橋型精	所在地 〒990-2338 山形市蔵王松ヶ丘1-1-35						
海外生産拠点国 国名: (無)	認証取得						
海外進出計画 国名: (無)	主要取引先						
輸出実績・計画 国名: 台湾、韓国	ホームページ掲載は略						
提案のねらい ・トムソン型のショット数向上 () ・2工程 1工程に集約し、人件費のコストダウン () ・設計制約の大幅改善 ()	適用製品・応用分野 ・抜き加工全般 特に、寸法精度が必要なもの、小穴の抜きカスがあるもの、従来トムソン型では作製困難な形状が含まれるもの 〔自動車用フィルム、紙、ラベル、光学機能フィルム、シール 等〕						
<table border="1"> <tr><td>コスト</td><td rowspan="5">・生産効率アップによるトータルコストダウン ・特許取得 ・従来設備で使用可能 (設備投資不要)</td></tr> <tr><td>新規性</td></tr> <tr><td>機能</td></tr> <tr><td>製品への波及効果</td></tr> <tr><td>環境配慮</td></tr> </table>	コスト	・生産効率アップによるトータルコストダウン ・特許取得 ・従来設備で使用可能 (設備投資不要)	新規性	機能	製品への波及効果	環境配慮	開発進度 ○製品化完了 アイディア段階 試作実験 開発完了
コスト	・生産効率アップによるトータルコストダウン ・特許取得 ・従来設備で使用可能 (設備投資不要)						
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>通常抜型 (断面)</p>  <p>小穴抜き加工後 別工程にて一つ一つ手作業にて除去</p>  <p>トムソン刃での作製が困難な形状</p>	<p>ショット数向上</p> <p>樹脂注入型 合板中間層に樹脂を流し込み刃物を固定、刃の動きを押え込み、初期寸法を長期保持。</p>  <p>工程集約コストダウン</p> <p>自動排出型 抜き加工と同時に除去</p>  <p>設計制約の改善</p> <p>彫刻トムソン型 ・彫刻にて作製し、組み込む。 ・部分的な彫刻の使用により安価、短納期。</p> 

ポイント ・トムソン型の生産性向上と品質向上 ・抜きカスの加工同時排出 ・彫刻トムソン型による複雑形状の微細加工を実現	課題 抜き加工のさらなるコストダウン、環境改善に取り組み、新技術を開発中
--	---

新旧比較 (自社比)	自動排出型: 生産性・工程コスト	樹脂注入型: 耐久性コスト	彫刻トムソン型: 複雑形状の加工精度
			

新素材、環境、品質への波及効果	ダイプレス金型との比較 ... 軽量化、切断面向上		
問合せ先	部署: 営業	担当者: 清野英孝	
	TEL: 023-695-3311	E mail: tk-cad1@t-keisei.com	URL: http://www.t-keisei.com