

展示No.04	区分	部品	素材/材料	設備/装置	金型/治工具	システム/ソフトウェア	その他
提案名	砥石スリット加工のプレス化			工法	プレス抜き	新規性	独自技術
会社名	(株)河村機械工業所			所在地	〒369-1242 埼玉県深谷市北根10		
連絡先	部署名：生産技術部（営業） 担当名：須藤 司			URL	https://www.kawamura-kikai.co.jp		
				Tel No.	048-584-0388		
				E-mail	salesdep@kawamura-kikai.co.jp		
主要取引先	<ul style="list-style-type: none"> ・NSKワーナー（株） ・大陽ステンレススプリング（株） ・他 5社様 			海外対応	<input type="checkbox"/> 可 [生産拠点国] <input checked="" type="checkbox"/> 否		

提案内容

提案の狙い	適用可能な製品 / 分野				
<input type="checkbox"/> 原価低減 <input checked="" type="checkbox"/> 品質/性能向上 <input type="checkbox"/> 質量低減 <input type="checkbox"/> 安全/環境対策 <input checked="" type="checkbox"/> 生産（作業）性向上 <input type="checkbox"/> その他（ ）	プレス加工品全般 金型移管案件も対応可				
従 来	新技術・新工法				
<h3>HV車用ワンウェイクラッチケースのスリット加工</h3>  <p>熱処理品で硬度が高く砥石スリッター機を使用し対角に2か所ずつ計3回カット</p> <p>問題点</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 砥石スリットのため加工に時間がかかる（1個加工タイム 24秒） ・ 品質不安定（砥石磨耗の為） ・ 粉塵発生 <p>材料 S35CM t=1.2 スリット加工時（熱処理後）硬さ HRC40 スリット幅 1.0</p>	<h3>専用金型でプレス化</h3> <p>（6ヶ所同時カット）</p>  <ul style="list-style-type: none"> ・ 生産性4倍（1個加工タイム6秒） ・ 品質安定（1ストロークで完結） ・ 粉塵発生解消（作業環境向上） 				
セールスポイント（製造可能な精度 / 材質等）	問題点（課題）と対応方法				
<ul style="list-style-type: none"> ・ 熱処理済硬化材でも板厚より細幅のスリット加工をプレス抜きで実現 ・ 加工コスト低減が可能 	<ul style="list-style-type: none"> ・ 現在まで1,000個加工して金型摩耗は確認できていない為、加工数を積み重ねてデータを取り更なる金型寿命向上に取り組む 				
開発進度（2022年9月現在）		パテント有無			
<input type="checkbox"/> アイデア, <input type="checkbox"/> 試作/実験, <input type="checkbox"/> 開発完了, <input checked="" type="checkbox"/> 製品化完了（採用： <input type="checkbox"/> 実績有, <input type="checkbox"/> 予定有, <input type="checkbox"/> 予定無）		無			
従来との比較	項目	コスト	質量	生産/作業性	その他
	数値割合	加工コスト低減	—	生産性4倍	—