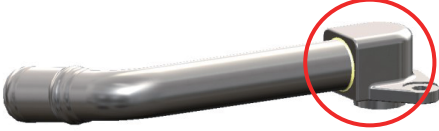


展示No.11	区分	部品	素材/材料	設備/装置	金型/治工具	システム/ソフトウェア	その他
提案名	パイプ極小R曲げの実現と圧入径公差の両立			工法	プレス・ベンダー	新規性	希少技術
会社名	豊盛工業(株)			所在地	〒350-0269 埼玉県坂戸市につさい花みず木6-24-1		
連絡先	部署名：営業部 営業二課 担当名：水野 信			URL	http://www.hohsei.co.jp		
				Tel No.	049-288-7172		
				E-mail	m-mizuno@hohsei.co.jp		
主要取引先	・本田技研工業(株) ・(株)本田技術研究所 ・(株)メッツ ・ミクニパーテック(株) ・本田金属技術(株) ・京浜精密工業(株) ・日立Astemo(株) ・三菱電機(株) ・豊田通商(株) 他			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 checked="" type="checkbox"/> 原価低減 <input type="checkbox"/> 品質/性能向上 <input checked="" 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( )	○流体の配管全般				
従来	新技術・新工法				
 <p>○「パイプ部品+切削部品」の2ピース構造 ○ロウ付け部のリークテスト必要</p> <p>【従来のご提案イメージ】</p>  <p>45度カット+ロウ付け</p> <p>○曲げRは一般的に1.5Dのため、レイアウトにより「45度カット+ロウ付け」が必要となる</p> <p>曲げ中心R=1.5D / 圧入径レンジ50μm</p>	 <p>○ワンピース化によりコスト低減を実現 ○一体成型でロウ付け部のリークテスト不要</p> <p>【当社工法でのご提案イメージ】</p>  <p>低 短 極小R曲げ</p> <p>○曲げRの極小化により一体成形が可能 ○金型及び塑性加工時のノウハウにより圧入径寸法の厳格管理も両立可能</p> <p>曲げ中心R=0.75D / 圧入径レンジ15~30μm</p> <p>曲げ部外側の断面減少率13%MAX</p>				
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				
・切削品・鋳造品のパイプ化でコスト低減 ・パイプの塑性加工技術で軽量化・レイアウトの自由化 ・SUS/アルミ/鉄など、用途に合わせた材質で対応可 ・パイプ外径φ6~φ31.8で量産実績有り ・試作~量産まで対応可	・「材質・材料径・板厚・形状」により対応可否応相談				
開発進度 (2022年9月現在)					
<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)					
<input type="checkbox"/> パテント有無					
<input type="checkbox"/> 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	30%低減	10%低減	20%向上	—