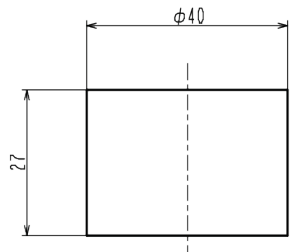
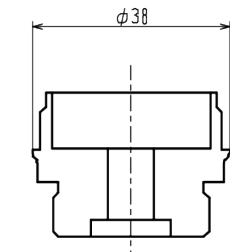
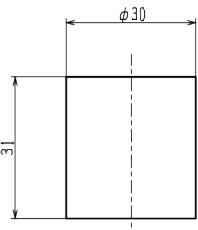
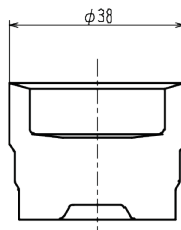
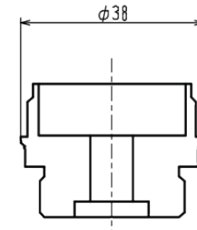


展示No.15	区分	部品	素材/材料	設備/装置	金型/治工具	システム/ソフトウェア	その他
提案名	ステンレス鋼の冷間鍛造工法の開発事例			工法	冷間鍛造	新規性	業界初
会社名	群馬精工(株)			所在地	〒370-0811 本社：群馬県前橋市朝倉町3-31-8		
連絡先	部署名：技術部 技術営業課 担当名：赤石 敏之 / サブコタ ミラン			URL	https://www.gunmaseiko.co.jp/		
				Tel No.	0274-227003		
				E-mail	akaishit@gunmaseiko.co.jp		
主要取引先	・豊田通商(株) ・日立Astemo ・カヤバ(株) ・NSK(株)・BOSCH ・SUBARU ・(株)シマノ ・ハーモニックドライブ・グローブライド etc			海外対応	<input checked="" type="checkbox"/> 可 [生産拠点国] <input type="checkbox"/> 否 タイ		

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( )		・排気関連部品 ・モーター部品			
従来		新技術・新工法			
<b>【従来工法】</b>   <p style="text-align: center;">生産能力 100~3,000個/月</p> <p>従来は、          ・丸棒を切断し、          切削加工により生産          ・材料歩留りと生産能力が課題！</p>		<b>【新工法】</b>    <p style="text-align: center;">生産能力 1,000~100,000個/月</p> <p>新工法により、          ・新開発した潤滑処理で冷間鍛造化を実現          ・ニアネットシェイプ化した鍛造素材により          材料使用量削減・生産性向上！</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			
・ステンレス鋼適用材質 SUS304/SUS316/SUS316L/SUS430 鍛造評価完了 ・潤滑工程で発生する廃液が少なく、従来に比べ環境負荷の低減となります。		・当社保有プレス機”630t”が最大の為、鍛造可能な製品サイズに制限がございます。			
開発進捗 (2022年8月現在)			特許の有無		
<input type="checkbox"/> アイデア, <input type="checkbox"/> 試作/実験, <input checked="" type="checkbox"/> 開発完了, <input 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(環境配慮)
	数値割合	28% 低減	35% 軽量化	300% 向上	28% 向上