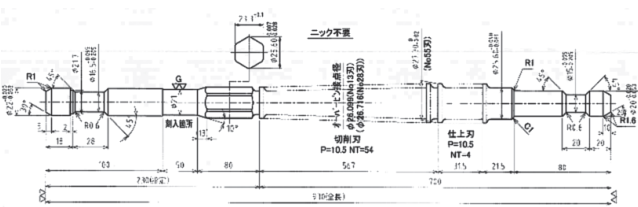
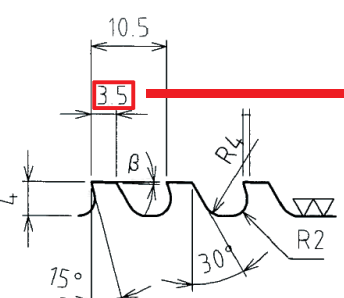
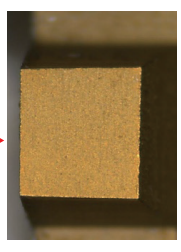
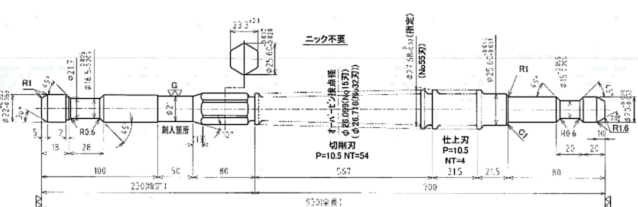
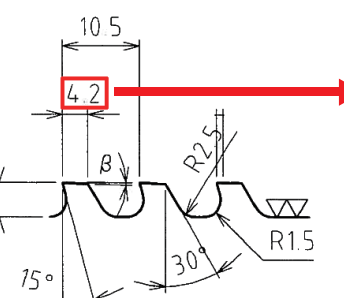
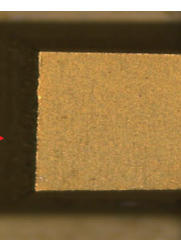


展示No. 45	区分	部品	素材/材料	設備/装置	金型/治工具	システム/ソフトウェア	その他(切削工具)
提案名	切削工具の寿命UP			工法	機械加工	新規性	該当工具初適用
会社名	日東精密工業(株)			所在地	〒369-1202 埼玉県大里郡寄居町桜沢1560-16		
連絡先	部署名: 広報情報システム課 担当名: 鶴賀 剛			URL	http://www.nitto-p.co.jp/		
				Tel No.	048-581-8818		
				E-mail	turuga@nitto-p.co.jp		
主要取引先	・(株)JTEKT・光洋機械工業(株) ・本田技研工業(株) ・NSKステアリングシステム(株)			海外対応	<input checked="" type="checkbox"/> 可 [生産拠点国] <input type="checkbox"/> 否 中国、インドネシア		

提案内容

<p>提案の狙い</p> <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 type="checkbox"/> 生産(作業)性向上 <input type="checkbox"/> その他()		<p>適用可能な製品/分野</p> ・トランスミッション及び駆動系部品			
<p>従来</p>  <p>定数加工数2200個</p> <p>刃部詳細</p>  <p>上面写真</p>  <p>ランド巾3.5mmで工具寿命までの再研磨回数は10回 (2200個×10=22000個)</p>		<p>新技術・新工法</p>  <p>定数加工数2200個</p> <p>刃部詳細</p>  <p>上面写真</p>  <p>30.3% UP</p> <p>ランド巾を4.2に変更する事により工具寿命までの再研磨回数は13回 (2200個×13=28660個)</p>			
<p>セールスポイント(製造可能な精度/材質等)</p> 再研磨回数が10回→13回 総加工数6660個増		<p>問題点(課題)と対応方法</p> ポケット容量の減少による切粉捌け 刃溝形状変更により対応			
<p>開発進捗 (2022年9月現在)</p> <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 checked="" type="checkbox"/> 実績有, <input type="checkbox"/> 予定有, <input type="checkbox"/> 予定無)			<p>特許の有無</p> 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	—	—	総加工数 22000個→28660個	—