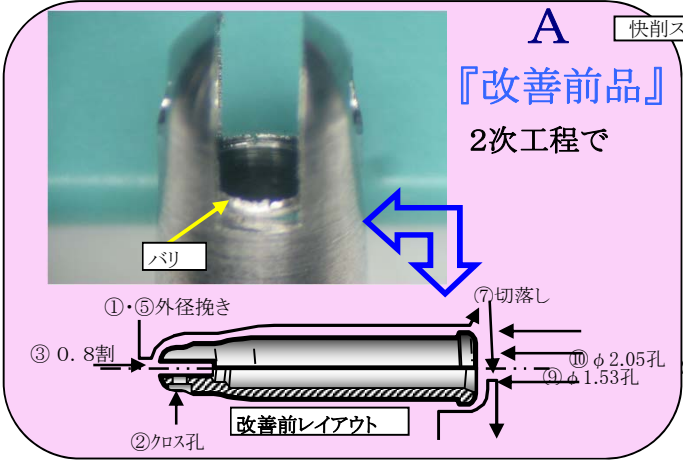
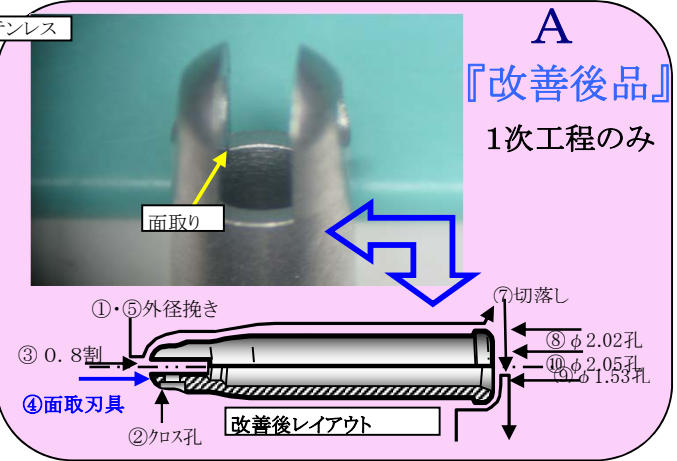
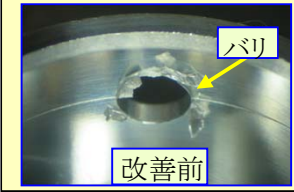
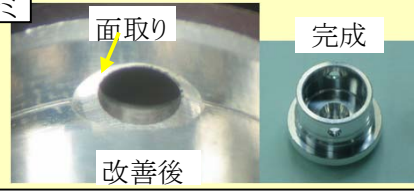

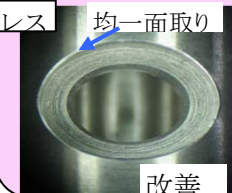


【展示No.】	【提案技術・提案製品名】	【提案区分】	
24	1次加工内でのバリ除去（特殊面取り）	加工関係	
【会社名】	【所在地】	〒392-0015	
株式会社セリオテック	長野県諏訪市中洲4771		
	【資本金】	30百万円	【従業員数】
【主要取引先】	【海外生産拠点】		
携帯電話部品メーカー、光通信メーカー、オーディオ・OA機器メーカー、自動車部品メーカー他	無し		

【適用又は応用可能分野】	【提案技術のポイント】
携帯アンテナ部品等 オーディオ、OA機器等 エアコン部品等	1次工程内でバリ除去をする事によりコスト削減と品質安定及び納期短縮を実現
従来	新技術・新システム・新製品
 <p>快削ステンレス 『改善前品』 2次工程で</p> <p>バリ</p> <p>①・⑤ 外径挽き ③ 0.8割 ② クロス孔 ⑦ 切落し ⑩ φ2.05孔 ④ φ1.53孔</p> <p>改善前レイアウト</p>	 <p>『改善後品』 1次工程のみ</p> <p>面取り</p> <p>①・⑤ 外径挽き ③ 0.8割 ④ 面取り刃具 ② クロス孔 ⑦ 切落し ⑧ φ2.02孔 ⑩ φ2.05孔 ④ φ1.53孔</p> <p>改善後レイアウト</p>
 <p>アルミ</p> <p>バリ</p> <p>改善前</p> <p>外径側からの孔明けになるので、内径側にバリが発生</p>	 <p>面取り</p> <p>完成</p> <p>改善後</p> <p>ボールエンドミルを使用して内径側のバリを除去</p>
 <p>ステンレス</p> <p>改善前</p> <p>〈クロス孔部面無し〉 通常クロス孔に面を取ると縦長（楕円）の</p>	 <p>均一面取り</p> <p>改善</p> <p>〈均一面取り後製品〉 面を大きく取れない製品は左記の様な均一面取りで対応（0.1の面）</p>

【提案新技術における問題点（課題）と対応方法】

A⇔刃具・材料共に回転を掛けずに面取りを行う為に大きな面取りが難しい（材質により異なる）

【開発進度】	平成22年8月 現在	【開発完了段階】	■ 製品化完了段階	【その他】	無し		
□ アイデア段階	□ 試作/実験段階	□ 開発完了段階	■ 製品化完了段階				
従来との比較	項目	コスト	質量	生産性/作業性	品質/性能	環境配慮	その他()
	数値割合	35% 低減 (A)	% 低減	85% 向上 (A)	100% 低減 (A)	% 向上	

連絡先	【担当部署】	【担当者】	URL :	http://www.ceriotec.co.jp
	営業課	小池 清彦	電話 :	0266-58-3113
			e-mail :	koike@ceriotec.co.jp