

小間No.	C-21	企業名	(株)吉野電機
-------	------	-----	---------

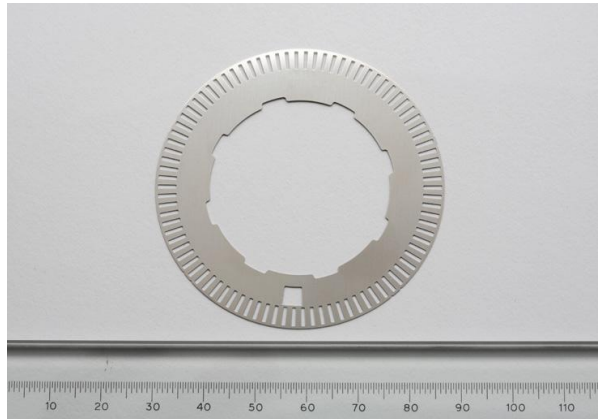
企業概要	
■所在地	長野県茅野市湖東 3912 (茅野工場)
■代表者	吉野隆重
■資本金	5,000 万円
■従業員数	23 人(全社)、9 人(茅野工場)
■URL	http://www.ydenki.jp
■主要製品	精密薄板金属プレス部品 (自動車、弱電機器向け)

展示品	精密薄板金属プレス部品サンプル
加工技術・自社製品分野	順送プレスによる精密微細なプレス部品 金属+樹脂の複合加工(インサート成形) プレス金型設計製作

提案名	エッチングからプレスへの工法転換による 板金部品コストダウン	開発進度 1 アイデア段階 3 開発完了段階	2 試作・実験段階 4 製品化完了段階
-----	-----------------------------------	------------------------------	------------------------

提案概要

従来		新工法・新技術・新製品	
エッチングによる製造(他社) <ul style="list-style-type: none"> ・ 微細な加工には良いが、生産性が悪い。 ・ 円周上に1mmピッチで90穴配置された幅1mmの角穴の加工がポイント。 ・ 生産数量増加に向けて、より生産性の高い工法への転換が求められていた。 		順送プレス金型による製造(当社) <ul style="list-style-type: none"> ・ 要求精度は満足しながら、生産性を大幅にアップし部品コストダウンを実現。 	
■製造可能精度・材質など <ul style="list-style-type: none"> ・ 部品形状によりますが、板厚0.05mm程度まで。 ・ 精度は形状や板厚、材質によります。ご相談下さい。 		■問題点・課題と対応方法 <ul style="list-style-type: none"> ・ 平坦度の規格0.2以下 → 型内で矯正 ・ 角穴のカス上がりによる打コン ・ 角穴のカス詰まりによるダイ割れ → 抜きカス処理方法の最適化 	
■応用可能な分野または例 <ul style="list-style-type: none"> ・ 特に高い生産性を求められる部品に。 		■他社採用状況など <ul style="list-style-type: none"> ・ 他社で類似品加工の情報有り。 	
指標	従来	新工法(後工程含む)	効果(予想)
	%	%	
	%	%	



お問合せ先・担当者		■TEL 0266-77-2301	
■所属	茅野工場	■FAX	0266-78-2722
■役職	工場次長	■E-mail	info@ydenki.jp
■氏名	田口 聡		