


小間No.	C-22	企業名	山二発條株式会社
--------------	------	------------	----------

企業概要	
■所在地	長野県岡谷市天竜町 2-1-8
■代表者	代表取締役社長 今井 大二
■資本金	1 億円
■従業員数	108 名
■URL	http://www.yamani-spring.co.jp
■主要製品	薄板ばね加工 (t0.07~1.60) 線ばね・線細工加工 (φ0.02~4.0)

展示品
リング
加工技術・自社製品分野
自動車部品 プリンタ部品
通信機器 (携帯電話等) 部品
半導体装置部品 医療機器部品

提案名	板材によるリング加工	開発進度	1 アイデア段階	2 試作・実験段階
			3 開発完了段階	4 製品化完了段階

提案概要

従来	新工法・新技術・新製品
<p>【パイプ材をカット・面取り加工】</p> <ul style="list-style-type: none"> パイプ材を使用 → 材料コストが高い 切断工程, 面取り工程等、工数が多い → 加工コストが高い  <p>材料費も高く加工工数も多い 材料切断 + 面取り工程</p>	<p>【板材の隙間無きロール加工】</p> <ul style="list-style-type: none"> 板材を使用 → パイプ材に比べて安価 材料ロスもない為、材料コスト削減が可能 マルチフォーミングで一発加工 → 工数を減らして加工コスト削減が可能  <p>接合面 (隙間無)</p> <p>金型で一発加工 材料ロスなし 加工工数削減</p> <p>マルチフォーミング加工機</p>

<p>■製造可能精度・材質など</p> <p>材質: SPCC、SUS430 等 板厚: ~t1.60 真円度: 0.2mm 以下</p>	<p>■問題点・課題と対応方法</p> <ul style="list-style-type: none"> 板厚と内径によっては加工不可の場合有 材質変更等により対応 後工程を入れることにより 0.1mm 以下の真円度が可能
<p>■応用可能な分野または例</p> <p>成形部品の金属製補強金具</p>	<p>■他社採用状況など</p> <p>量産流動実績あり 2,000K/月</p>

指標	従来	新工法 (後工程含む)	効果 (予想)
コスト	100%	70%	材料ロス・工程削減で製造コスト削減
	%	%	

お問合せ先・担当者		■TEL 0266-23-1001	
■所属	営業部営業技術課	■FAX	0266-22-7822
■役職	係長	■E-mail	nishizawa-s@yamani-spring.co.jp
■氏名	西澤 悟志		