

小間No.

C-23

企業名



三全精工株式会社

## 企業概要

- 所在地 千399-0704  
長野県塩尻市広丘郷原南原 1000-3
- 代表者 宇治 正皓
- 資本金 5,000万円
- 従業員数 120名
- URL <http://www.sanzen-s.co.jp/>
- 主要製品 ・精密プレス金型設計、製作  
・精密プレス部品製造、組立  
製造場所：日本、タイ

## 展示品

- ★精密プレス金型
- ★精密プレス加工製品
- ★組立製品

## 加工技術・自社製品分野

- ◆精密プレス金型製造
- ◆精密プレス加工
- ◆複合加工（組立）

## 提案名

順送型内でバーリングカシメ加工し工程削減

## 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

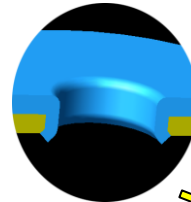
## 従来

板材から絞り加工で多くの工程をかけたり、複数の部品を結合したり、スポット溶接等コストをかけた工法から脱皮したい。

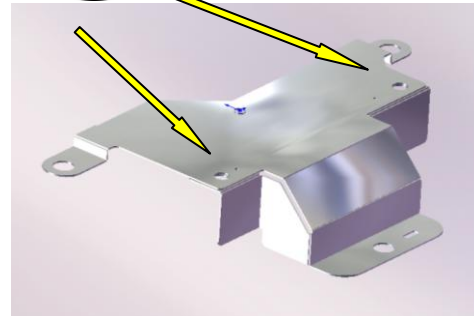


今だから見直される工法（安価工法、原価低減）

## 新工法・新技術・新製品



順送型内でバーリングカシメで固定する。



■製造可能精度・材質など  
従来のバーリングカシメで、バーリングとカシメ穴の合わせ精度を気にせず、カシメ後の位置精度が確保できる。

## ■問題点・課題と対応方法

## ■応用可能な分野または例

■他社採用状況など  
大手カーナビゲーションメーカーのアンプ基板用シールドカバーや筐体シャーシ類の強度増強等に多く採用されています。

## 指標

従来

新工法（後工程含む）

効果（予想）

%

%

%

%

## お問合せ先・担当者

- 所属 営業開発部
- 役職 専務取締役
- 氏名 深澤 久雄

- TEL 0263-52-2501
- FAX 0263-52-6779
- E-mail [h.fukazawa@sanzen-s.co.jp](mailto:h.fukazawa@sanzen-s.co.jp)