

展示No	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()	
15-1	提案名	ターボチャージャー部品の加工	工法 精密加工 他
			新規性 当社初
会社名	大同精密工業 (株)		所在地 埼玉県 比企郡 嵐山町 花見台 6番1
連絡先	URL : http://daidoseimitu.co.jp		
部署名 : 営業部 高機能部品営業室	Tel No. : 03-5956-9175		
担当名 : 村山 薫	E-mail : murayama@daidoseimitu.co.jp		
主要取引先	海外対応	海外拠点	
・(株)IHIターボ ・マツダ(株) ・三菱重工エンジン&ターボチャージャ(株) ・GARRETT MOTION INC.	■可 □否	□有 ■無 有(国名)	

<< 提案内容 >>

提案の狙い	適用可能な製品/分野
<input type="checkbox"/> 原価低減 <input type="checkbox"/> 品質/性能向上 <input type="checkbox"/> 軽量化 <input type="checkbox"/> 安全/環境対策/CN対応 <input type="checkbox"/> 生産(作業)性向上 <input checked="" type="checkbox"/> その他(新規部品の対応)	・精密加工部品全般に適用可能

従来	新技術・新工法												
可変ターボチャージャー(内燃機関用) 	電動ターボチャージャー(FCV用) 												
主な量産製品 	【各部品の製作①～④と組立】 												
<p>切削性が悪い耐熱鋼を高精度で加工可能 (ステンレス鋼・Ni基合金等)</p>	<p>着磁も可能です</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="2">試作実績(スリーブ)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>材質</td> <td>Ni基合金(DSALOY718)</td> </tr> <tr> <td>外径</td> <td>φ25±0.05 φ35±0.05</td> </tr> <tr> <td>内径</td> <td>φ20±0.005 φ27±0.008</td> </tr> <tr> <td>全長</td> <td>62.0±0.05 88.0±0.05</td> </tr> <tr> <td>粗さ</td> <td>Ra1.6以下(内径面)</td> </tr> </tbody> </table> <p>ミクロン代の公差も対応</p> <p>精密加工・組立・バランス・着磁・検査が可能 一環した生産体制</p>	試作実績(スリーブ)		材質	Ni基合金(DSALOY718)	外径	φ25±0.05 φ35±0.05	内径	φ20±0.005 φ27±0.008	全長	62.0±0.05 88.0±0.05	粗さ	Ra1.6以下(内径面)
試作実績(スリーブ)													
材質	Ni基合金(DSALOY718)												
外径	φ25±0.05 φ35±0.05												
内径	φ20±0.005 φ27±0.008												
全長	62.0±0.05 88.0±0.05												
粗さ	Ra1.6以下(内径面)												

セールスポイント(製造可能な精度/材質等)	問題点(課題)と対応方法
<ul style="list-style-type: none"> ・マグネットメーカーでは不可であったマグネットの穴あけ加工が、当社ではミクロン代の寸法公差で可能。 ・一環した生産体制が整っており、研削盤、放電加工機、旋盤、MC、組立装置、バランス測定装置、着磁装置等を保有 	・なし

開発進度	(2023年 11月 現在)	特許有無			
	□ アイデア, □ 試作/実験, ■ 開発完了, □ 製品化完了	無し			
従来との比較	項目	コスト	軽量化	生産/作業性	その他()
	数値割合	-	-	-	高速回転部品を組立・バランス・着磁まで対応可能