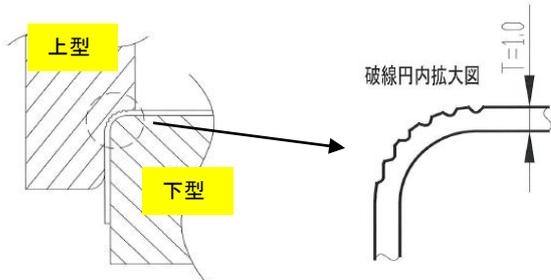
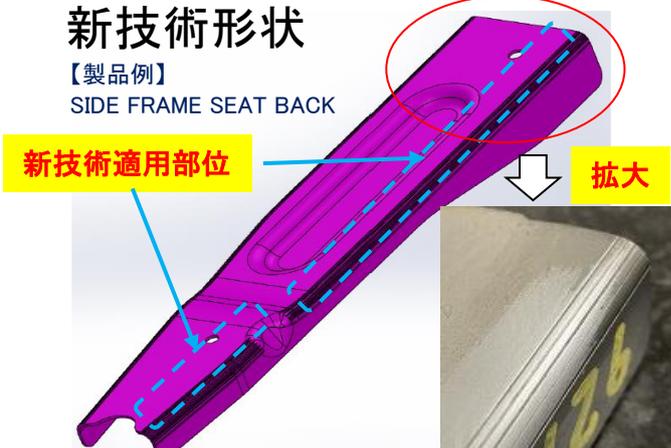


展示No	区分	<input checked="" type="checkbox"/> 部品 <input type="checkbox"/> 素材/材料 <input type="checkbox"/> 設備/装置 <input type="checkbox"/> 金型/治工具 <input type="checkbox"/> システム/ソフトウェア <input type="checkbox"/> その他( )			
19-1	提案名	高張力鋼板の曲げ加工に対する工程の削減		工法 金属プレス	新規性 日本初
会社名		(株)新堀製作所		所在地	
				埼玉県日高市新堀301-1	
連絡先		URL : https://www.niihori-ss.co.jp/			
部署名 : 営業管理部		Tel No. : 042-989-1381			
担当名 : 加藤 隆治		E-mail : ryuji_kato@niihori-ss.co.jp			
主要取引先		海外対応		海外拠点	
・トヨタ紡織精工(株) ・テイ・エステック(株)		・埼玉工業(株) ・(株)J-MAX		<input type="checkbox"/> 有 <input checked="" type="checkbox"/> 無 有(国名 )	
		<input type="checkbox"/> 可 <input checked="" type="checkbox"/> 否			

<< 提案内容 >>

提案の狙い	適用可能な製品/分野
<input checked="" type="checkbox"/> 原価低減 <input type="checkbox"/> 軽量化 <input type="checkbox"/> 生産(作業)性向上 <input type="checkbox"/> 品質/性能向上 <input type="checkbox"/> 安全/環境対策/CN対応 <input type="checkbox"/> その他( )	・高張力鋼板を使用した自動車シートのサイドフレーム

従来	新技術・新工法
<ul style="list-style-type: none"> <li>高張力鋼板のプレス曲げにおいてスプリングバックの発生により一般的に下記の成形にて塑性を行っている。</li> <li>① ホットスタンプ加工。 (製品材料を熱してからプレス加工)</li> <li>② 多工程曲げ加工。 (予備曲げ⇒仕上げ曲げ⇒曲げ矯正)</li> <li>③ 曲げ部カム矯正。</li> <li>④ 矯正追加工。</li> </ul> <p><b>従来形状</b> 【製品例】 SIDE FRAME SEAT BACK</p> 	<ul style="list-style-type: none"> <li>金型に特殊な形状の加工を行うことで、1工程のプレス成型でスプリングバックの抑制が可能。</li> </ul>  <p><b>新技術形状</b> 【製品例】 SIDE FRAME SEAT BACK</p> 

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"> <li>プレス曲げ加工の工程削減ができるため金型投資コストの低減が可能</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>製品曲げ部の外観に筋状の凹みが入るので図面への指示追記が必要</li> </ul>

開発進度	( 2024年 7月 現在)	<input type="checkbox"/> アイデア, <input checked="" type="checkbox"/> 試作/実験, <input type="checkbox"/> 開発完了, <input type="checkbox"/> 製品化完了	パテント有無 有り(特許No.6476482) (意匠No.1621780)		
従来との比較	項目	コスト	軽量化	(生産)作業性	その他(CO2排出量削減)
	数値割合	10%低減	同等	1工程削減 (TDM工法時)	0.909t/年 (TDM工法時)