

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( )		
23_1	提案名	同時5軸加工による部品の一体化		工法 機械加工
		新規性 該当部品初適用		
会社名	(株)ヤマダ精機		所在地	埼玉県川越市下赤坂1855-9
連絡先	URL : <a href="http://yamadaseiki.co.jp">http://yamadaseiki.co.jp</a>		Tel No. : 049-241-1041	
部署名 : 管理部 営業課	E-mail : <a href="mailto:info@yamadaseiki.co.jp">info@yamadaseiki.co.jp</a>		担当名 : 山田 朋弘	
主要取引先	本田技研工業株式会社 株式会社本田技術研究所 三菱ふそうトラック・バス株式会社		海外対応	<input type="checkbox"/> 可 <input checked="" type="checkbox"/> 否
			海外拠点	<input type="checkbox"/> 有 <input checked="" type="checkbox"/> 無 有(国名 )

<< 提案内容 >>

<b>提案の狙い</b> <input checked="" type="checkbox"/> 原価低減 <input type="checkbox"/> 軽量化 <input checked="" type="checkbox"/> 生産(作業)性向上 <input checked="" 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( )	<b>適用可能な製品/分野</b> ・アンダーカット形状がある部品全般				
従来	新技術・新工法				
アウターリング付きステータはブリスク化が困難 ・ブリスクの精度不足で組付け不具合多 ・ヴェーンの面粗さ不足  そのため従来は、 ・各部品を単体で製作 ・後から手作業で組付け  <b>問題点</b> ・組付け工数大 ・安定した高精度・高強度確保が困難	高精度なブリスク製作 ・同時5軸加工 ・周速ゼロとなる先端点切削を避ける等  これにより ・組付け精度向上 ・製品強度向上 ・組付け工数低減				
<b>セールスポイント(製造可能な精度/材質等)</b>  形状精度: ±0.02未満 真円度・同芯度: 0.02未満 表面粗さ: Ra0.8未満	<b>問題点(課題)と対応方法</b>  現時点の実績はSUS材のみ				
<b>開発進度</b> ( 2024 年 8 月 現在 ) <input type="checkbox"/> アイデア, <input type="checkbox"/> 試作/実験, <input type="checkbox"/> 開発完了, <input checked="" type="checkbox"/> 製品化完了	<b>パテント有無</b> 無				
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	30%低減	—	40%低減	