

展示No	区分	<input type="checkbox"/> 部品 <input checked="" 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()		
26-1	提案名	小物_鉄鋳物の機械加工工程 品質・生産性向上		工法 鋳造(鉄鋳物)
				新規性 量産対応
会社名		所在地		
(株) 椿本鋳工		埼玉県 飯能市 新光 20		
連絡先		URL : https://www.tsubakimoto.jp/tic/		
部署名 : 営業部		Tel No. : 042-973-8031		
担当名 : 片岡 茂		E-mail : shigeru.kataoka@gr.tsubakimoto.co.jp		
主要取引先		海外対応		海外拠点
(株) 椿本チエイン サンデン(株)		(株) 山田製作所 カスヤ精工(株)		<input type="checkbox"/> 有 <input checked="" type="checkbox"/> 無 (国名)
		<input checked="" type="checkbox"/> 可 <input type="checkbox"/> 否		

<< 提案内容 >>

提案の狙い <input type="checkbox"/> 原価低減 <input checked="" 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 type="checkbox"/> その他()	適用可能な製品/分野 ・FC200、FC250 ・FCD450、FCD600、FCD700 ・小物鋳物・・・1.5kg以下 (平均単重:0.28kg)
従来	新技術・新工法
一般の鋳物 ・鋳肌が凸凹 ・素材の張りがある ・加工後の鋳巣がある	当社の鋳物 ・鋳肌がきれい(凸凹が少ない) ・素材の張りが少ない(ニアネットシェイプ) ・加工後の鋳巣が少ない ⇒ 品質・生産性の向上 上記の達成理由 ・鋳型を作る生型砂の流動性が良く、鋳型空間への初期ブロー充填が良い(粗密が少ない)ので、圧縮した鋳型内も粗密が少なく均一に近い。 ⇒ 鋳肌がきれい (鋳肌への砂付着も少ない) ⇒ 張りが少ない(ニアネットシェイプ) ・湯流れ/凝固シミュレーション ⇒ 初期品質向上 ⇒ 鋳巣が少ない
	

セールスポイント(製造可能な精度/材質等) ・小物鋳物・・・1.5kg以下に特化 (平均単重:0.28kg) ・自動車部品鋳物に特化(97%)し、つばきグループの一員です。	問題点(課題)と対応方法 特になし
--	----------------------

開発進捗 (xxxx 年 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 type="checkbox"/> 製品化完了	パテント有無 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	±0	0.5%低減	±0	