

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()			
	提案名	モーターの中空シャフト		工法	新規性
				冷間鍛造+摩擦圧接	業界初
会社名	関口産業株式会社			所在地	埼玉県東松山市下唐子1955
連絡先				URL	: http://www.sekiguchi-sangyo.com
部署名	営業管理課			Tel No.	: 0493-23-6111
担当名	清水宏毅、樺澤利徳			E-mail	: eigyo@sekiguchi-sangyo.com
主要取引先	日立Astemo(株)、カヤバ(株)、UDトラックス(株) クノールブレムゼ商用車システムジャパン株式会社 住友重機械工業(株)、エトー(株)、(株)東京鋳業			海外対応	海外拠点
				<input type="checkbox"/> 可 <input checked="" type="checkbox"/> 否	<input checked="" type="checkbox"/> 有 <input type="checkbox"/> 無 有(中国)

<< 提案内容 >>

提案の狙い <input checked="" type="checkbox"/> 原価低減 <input type="checkbox"/> 品質/性能向上 <input checked="" type="checkbox"/> 軽量化 <input type="checkbox"/> 安全/環境対策/CN対応 <input checked="" type="checkbox"/> 生産(作業)性向上 <input type="checkbox"/> その他()		適用可能な製品/分野 材質は鉄、SUS、銅、アルミに対応できます。 異材との圧接も可能です。 圧接の為、強度が保証される。	
従来		新技術・新工法	
<p>投入重量770g 完成重量670g 完成重量590g 完成写真</p> <p align="center">工程</p> <div style="display: flex; align-items: center; justify-content: center;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin: 5px;">切断</div> <div style="font-size: 2em; margin: 0 10px;">➡</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin: 5px;">機械加工</div> </div>		<p>投入重量550g 完成重量545g 完成写真 断面</p> <p align="center">工程</p> <div style="display: flex; align-items: center; justify-content: center;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin: 5px;">切断</div> <div style="font-size: 2em; margin: 0 10px;">➡</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin: 5px;">冷間鍛造</div> <div style="font-size: 2em; margin: 0 10px;">➡</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin: 5px;">摩擦圧接</div> <div style="font-size: 2em; margin: 0 10px;">➡</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin: 5px;">機械加工</div> </div>	
セールスポイント(製造可能な精度/材質等) ・接合部は非常に強度な接合を提供 ・素材を鍛造で加工、機械加工時間の大幅な短縮 ・投入重量の20%レス ・シャフトの穴は冷却用貫通穴です、		問題点(課題)と対応方法 ・摩擦圧接断面は無垢材の場合はφ30以下。 ・接合部の余肉は切削で取り除く必要があります。 ・現状の同軸度は0.1程度	
開発進度 (2024 年 11 月 現在)			
<input type="checkbox"/> アイデア, <input type="checkbox"/> 試作/実験, <input checked="" type="checkbox"/> 開発完了, <input type="checkbox"/> 製品化完了			
開発完了			
項目		コスト	
軽量化		生産/作業性	
投入重量		投入重量	
従来との比較	数値割合	50%低減	10%低減
		50%向上	30%レス