

ひとわざ(一技)名: 薄板部品コストダウン: エッチングからプレスへ

1. 概要(200字目安)

プレス加工の中でも薄板の抜きなどを得意とする弊社での工法転換の事例です。

エッチングにより製造されていたエンコーダ一部品を、順送プレス金型を用いたプレス加工に工法転換することで大幅な生産性アップと部品単価ダウンを実現。

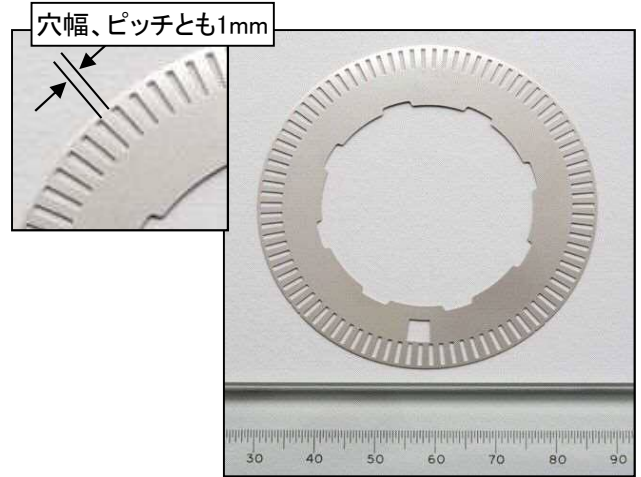
写真・図(要点説明)

従来(他社)

困った!

エッチングによる製造

- ・微細な加工には適しているが、生産性が悪い。
- ・円周上に1mmピッチで90穴配置された幅1mmの角穴の加工がポイント。
- ・生産数量増加に向けて、より生産性の高い工法への転換が求められていた。



課題解決!

現在(当社)

金型を用いた順送プレスによる製造

- ・要求精度を満足しながら、生産性を大幅にアップし部品コストダウンを実現した。

実現までの課題と解決策

- ・エッチングでは問題にならない平坦度の要求(プレスでは反ってしまう) → プレス工程内でのソリ矯正
- ・角穴の抜きカス上がりによる製品打コンや抜きカス詰まりによる金型の破損
→ 金型の抜きカス処理方法の最適化

2. 企業概況

会社名	YD 株式会社吉野電機	代表者名	吉野 隆重
		窓口担当	田口 聡
事業内容	精密プレス加工、プラスチック射出成形	URL	http://www.ydenki.jp
主要製品	自動車、電機業界向け金属プレス部品、プラスチック射出成形部品、インサート成形品		
住所	〒391-0211 長野県茅野市湖東3912 (茅野工場)		
電話/FAX	0266-77-2301/0266-78-2722	E-mail	info@ydenki.jp
資本金(百万円)	50	設立年月日	1951年2月
		売上(百万円)	280
		従業員数	25

特記事項(①特許取得・各種認証等取得状況②提供できる価値及び応用分野③医療分野参入(取引)実績 他

①ISO9001:2008、ISO14001:2004

②金型から量産まで、金属プレスとプラスチック射出成形の単品から複合加工品まで、ワンストップサービス(社内一貫加工)をご提供。

③無し