

ひとわざ(一技)名: 接触面率が高いクリップ端子

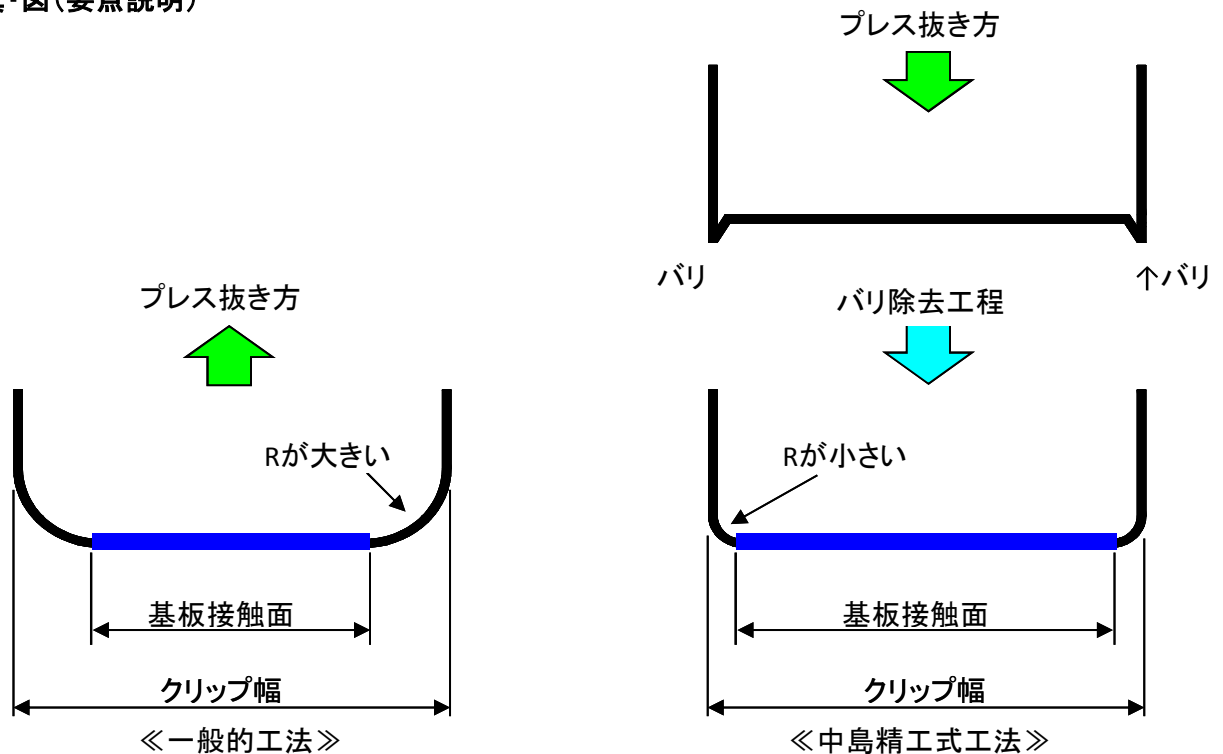
1. 概要(200字目安)

クリップ端子は、通常打ち抜き時のバリを敬遠し、ダレ面を接触面としております。弊社では、基板との接触面を広域に確保するため、弊社の金型は全てバリ面が接触面となる様にしております。

その理由は・・・

- ①ダレ面よりバリ面の方が接触部の平坦度が優れている。
- ②クリップ部のバリを除去する事により、横幅方向に対し、安定的に80%以上の接触面率を確保する事が可能。

写真・図(要点説明)



2. 企業概況

会社名	中島精工株式会社		代表者名	稲玉 和平			
			窓口担当	中島 誠			
事業内容	高速精密プレス加工		U R L	http://www.nakajima-seiko.co.jp			
主要製品	液晶用・ハイブリッドIC用クリップ端子						
住所	〒387-0001 長野県千曲市大字雨宮926-1						
電話/FAX	026-272-2148 / 026-272-2015		E-mail	m.nakajima@nakajima-seiko.co.jp			
資本金(百万円)	10	設立年月日	昭和44年10月	売上(百万円)	333	従業員数	19

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

- ①平成14年12月 ISO9001:2000認証取得 → 平成21年12月 ISO9001:2008へ移行
- ②平成19年1月 エコアクション21認証取得