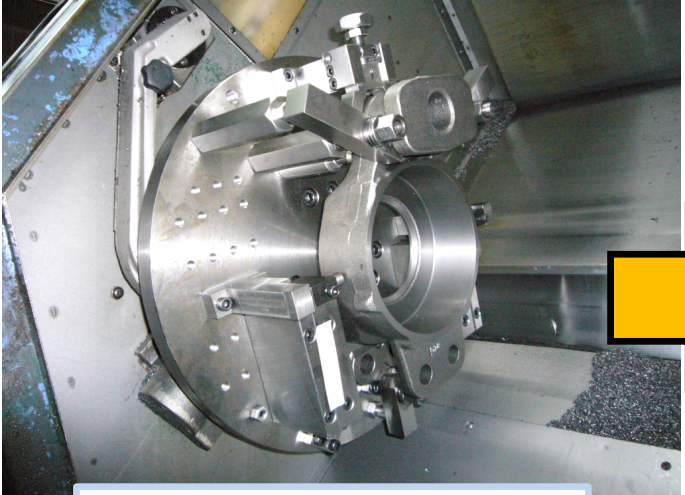
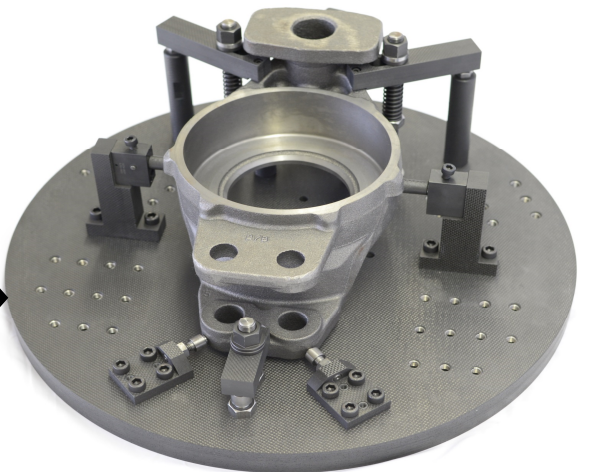


展示No	区分	☐ 部品 ☐ 素材/材料 ☐ 設備/装置 ☒ 金型/治工具 ☐ システム/ソフトウェア ☐ その他()		
提案名		工法	新規性	
CFRP治具の軽量化(遠心力低減)による加工コスト30%低減		新素材	該当部品初適用	
会社名		所在地		
丸隆工業株式会社		〒 965-0045 福島県会津若松市門田町工業団地15-1		
連絡先		URL		
部署名: 生産技術担当、営業担当		http://www.marutaka-ind.co.jp/		
担当名: 大塚 修、宮田 智弘		Tel No.: 0242-28-3061		
主要取引先		E-mail: aizu5@marutaka-ind.co.jp		
・ 日野自動車(株) ・ 喜多方軽金属(株) ・ (株)クボタ ・ リョービ(株) ・ (株)TBK		海外対応 ☐ 可 (生産拠点国を記入) ☒ 否		

<< 提案内容 >>

提案の狙い ☒ 原価低減 ☒ 品質/性能向上 ☐ 質量低減 ☐ 安全/環境対策 ☒ 生産(作業)性向上 ☐ その他()		適用可能な製品/分野 ① NC旋盤加工用治具 等 ② ロボット用マテハンの重量低減	
従来		新技術・新工法	
『スチール製』の内製治具		『CFRP』による大幅軽量化	
 治具質量 150kg ワーク材質 FCD450 現行品加工回転数 280rpm 治具直径 φ600mm		 治具質量 23kg 改善後 加工回転数 420rpm (150%up) ⇒加工時間 30%減少へ	
セールスポイント(製造可能な精度/材質等) ① 治具の大幅軽量化により高回転化へ ⇒遠心力の悪影響を低減 ⇒加工コスト低減へ ② CFRPの成形は内製にて対応		問題点(課題)と対応方法 ① 成形コストとCFRP原料(プリプレグ)が高価 ⇒成形方法は、現在 より低コスト対応を目指して開発中 ② マシニングセンター用治具についても展開中	
開発進度 (2014年 6月 現在)			
☐ アイデア段階 ☐ 試作/実験段階 ☒ 開発完了段階 ☐ 製品化完了段階			
開発完了段階 現在 無		製品化完了段階 現在 無	
従来との比較 項目 コスト 質量 生産(作業性) その他(段取時間)			
数値割合 加工コスト30%減 治具質量80%減 200%増 50%減			