

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()	
No	【要素技術】 □切削 ■プレス □鍛造 □鋳造 □樹脂成形 □ソフト開発 □その他	【対応可能区分】 ■試作 ■量産
提案名	ファインブランキングプレス順送技術による切削加工の廃止	
新規性・特殊性	該当部品初適用	
会社名	須川工業(株)	
所在地	埼玉県八潮市南後谷300	
製品実績	・輸送用機械機器具製造・自動車用ブレーキ部品・鉄道車輛ブレーキ部品 ・自動車用排気関連部品・エンジン・ミッション関係部品・農機産業機器部品・建築用部品	
本提案以外に提案したい技術等	プレス抜きダレ低減技術、プレス増肉技術、切削レス、シェービングレス	
連絡先	URL : https://www.skk-sugawa.com	
部署名: 営業部	TEL : 048-931-4172	
担当名: 青木 大輔	E-mail : da-aoki@skk-sugawa.co.jp	
主要取引先	海外対応	
・日清紡ブレーキ株式会社 ・曙ブレーキ工業株式会社	■可 (生産拠点国を記入 北米、中国、タイ) □否	
・株式会社アイシン ・Astemo株式会社		

<< 提案内容 >>

適用可能な製品/分野	HEV,PHEV向け厚板プレス部品				
従来	今回提案				
一般プレス ↓ 5ヶ穴 (ドリル加工) ↓ 溝加工 (エンドミル加工) 技術課題: 切削加工(ドリル加工、エンドミル加工)の廃止	ファインブランキングプレス工程 完結 (順送3ステージ) 材質:SS400 板厚:12mm 穴&溝加工を プレス加工に 置き換え 溝部加工を切削加工から プレス加工に変更。 切削要求精度を プレス加工でクリア。 プレスでは難しい複雑な 切削形状もファインブラン キングプレスで実現。 切削レス工法置換により、 大幅なコスト低減と、 大幅な工数低減を実現。 R0.6$\pm$0.2 12$\pm$0.3 2$\pm$0.3				
セールスポイント(製造可能な精度/材質/採用実績等)	留意すべき点や対応方法				
材質: SUS,SPHC,SAPH,SCR,S45C他 板厚: 3.0mm~15.0mm 可能。 量産実績: MAX14.4mm SPFH590/ハイテン	板厚3.0mm以下はファインブランキングレベラー対応不可。 一般プレス工法での対応になります。				
開発進度 (2025年6月 現在)	パテント有無				
□ 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					
従来との比較	項目	コスト	質量	生産/作業性	その他()
	数値割合	30%低減	-	30%向上	