

加工コストダウンやリードタイム短縮など VA・VEご提案

深江特殊鋼

検索



FUKAE
SPECIAL STEEL

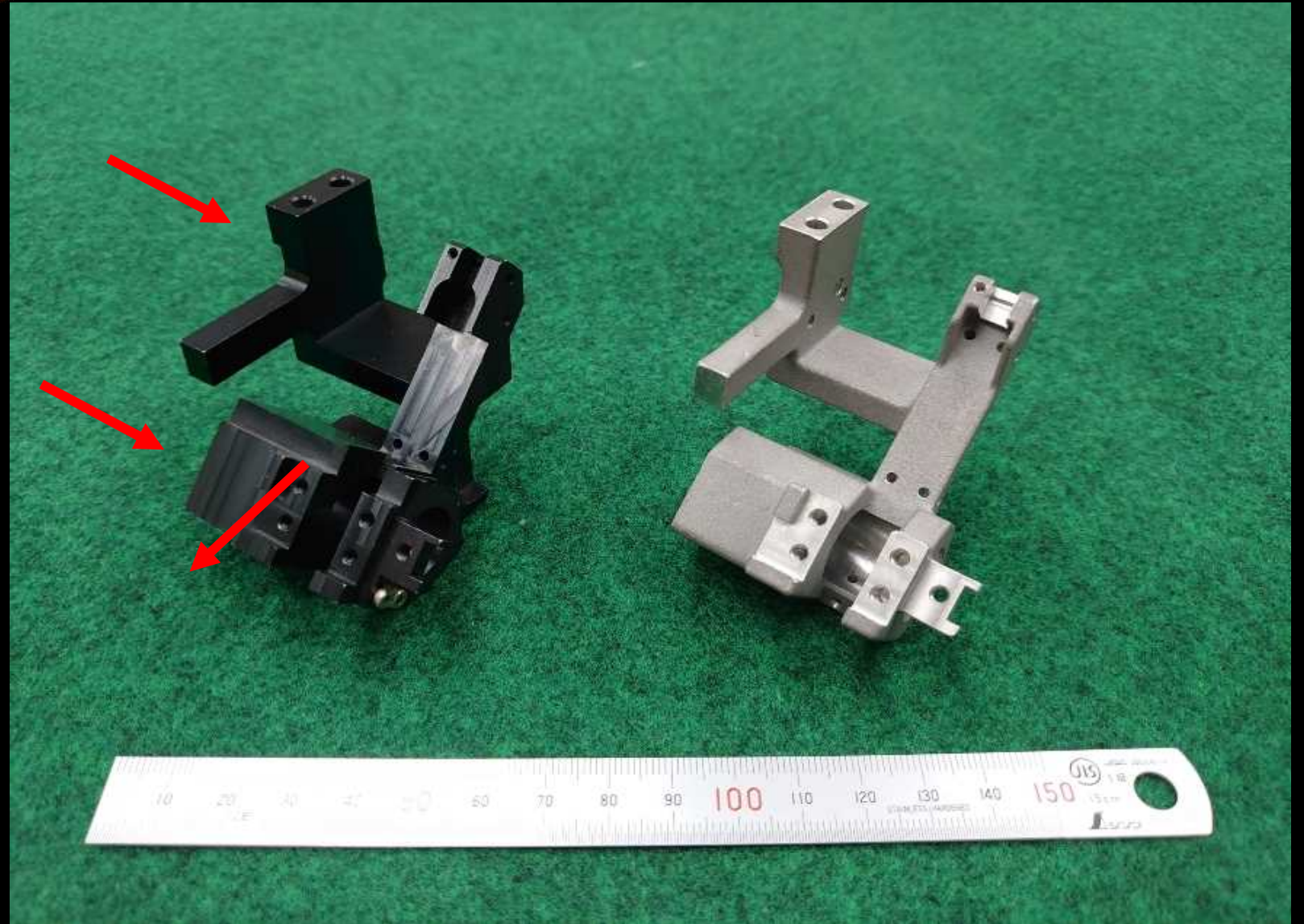
切削加工からロスト化 によるコストダウン

ロストワックス部品

材質:AC4C-T6

品名:ブラケット

切削で作った3部品をねじ止めしていたが一体化デザインで素材を作成し、必要部のみの加工を行った
※一体化により機械加工精度
(軸穴からの位置関係重要)も向上



材質:S45C

品名:ホルダー

必要最低限の加工のみを行うこと
によりコストダウン
※ 鋳放し成形でネジの周り止めを
設けることにより作業効率も向上



材質:S45C

品名:カム

ユーザーの加工工数削減のため
完成形に近い形状で素材を
製作

※最終的な加工はユーザーにて
実施（キー溝サイズ、タップ位置
等仕様変更があるため）



材質:S45C

品名:カム

加工工数削減のため完成形に近い形で素材を製作し、精度必要なキー溝と軸穴のみ加工
防錆の表面処理（有色クロメート）まで行って納品



材質: CAC202
(YB5C2・黄銅)

品名: ストツパ

切削部品をねじ止めして作っていたが一体化で成形
(※材質を黄銅で統一)
必要な個所だけの加工とした



材質:S45C

品名:ブロック

鑄放し成形し加工をキリ
穴のみとした ※サイズ違
いが多く加工の手間がか
かっていた



材質:AC4C-T6

品名:ケース

製品用途上、破損防止のため溶接不可だったため切削されていた
加工工数削減のため完成形に近い形で素材を製作し、取付面、タップ加工のみとした

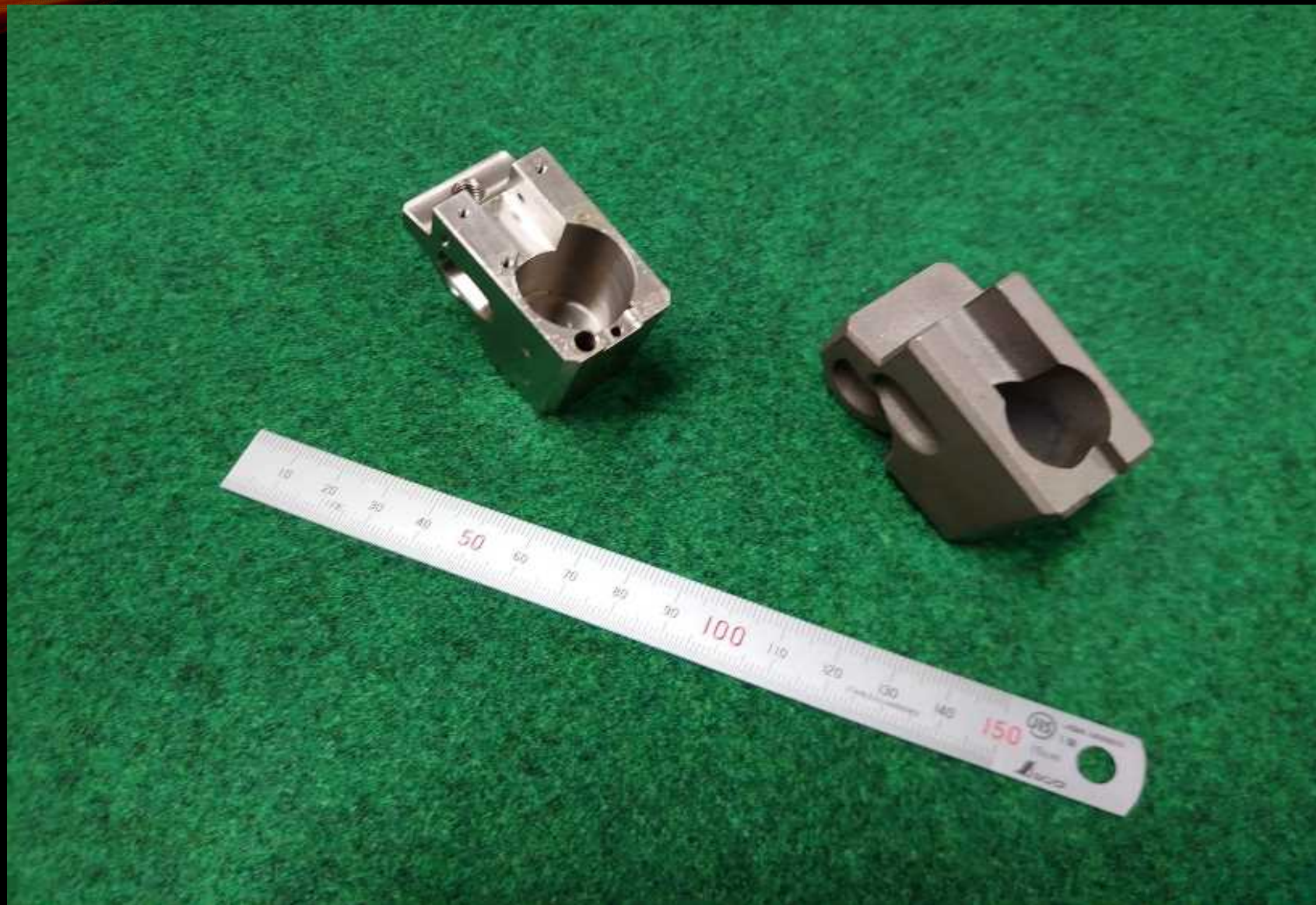


材質:S45C

品名:スプリング押さえ

加工工数削減のため完成
形に近い形で素材を製作
し、取付面、タップ加工の
みとした

※鋳造素材納入で加工は
客先で実施



材質:S45C

品名:爪

加工工数削減のため完成形
に近い形で素材を製作し、穴
加工のみとした



材質:SCS13

品名:ボディ

切削品3部品を溶接していた製品を一体化
製造工数削減と同時に管理部品数を削減した事例
※機械加工は湯口仕上げのみ



材質:AC7A-F

品名:ブラケット

強度確保のため削り出しで
作られていたものを鋳物化
※加工工数削減と同時に部
品の軽量化を図った



材質:AC4C-T6

品名:ブラケット

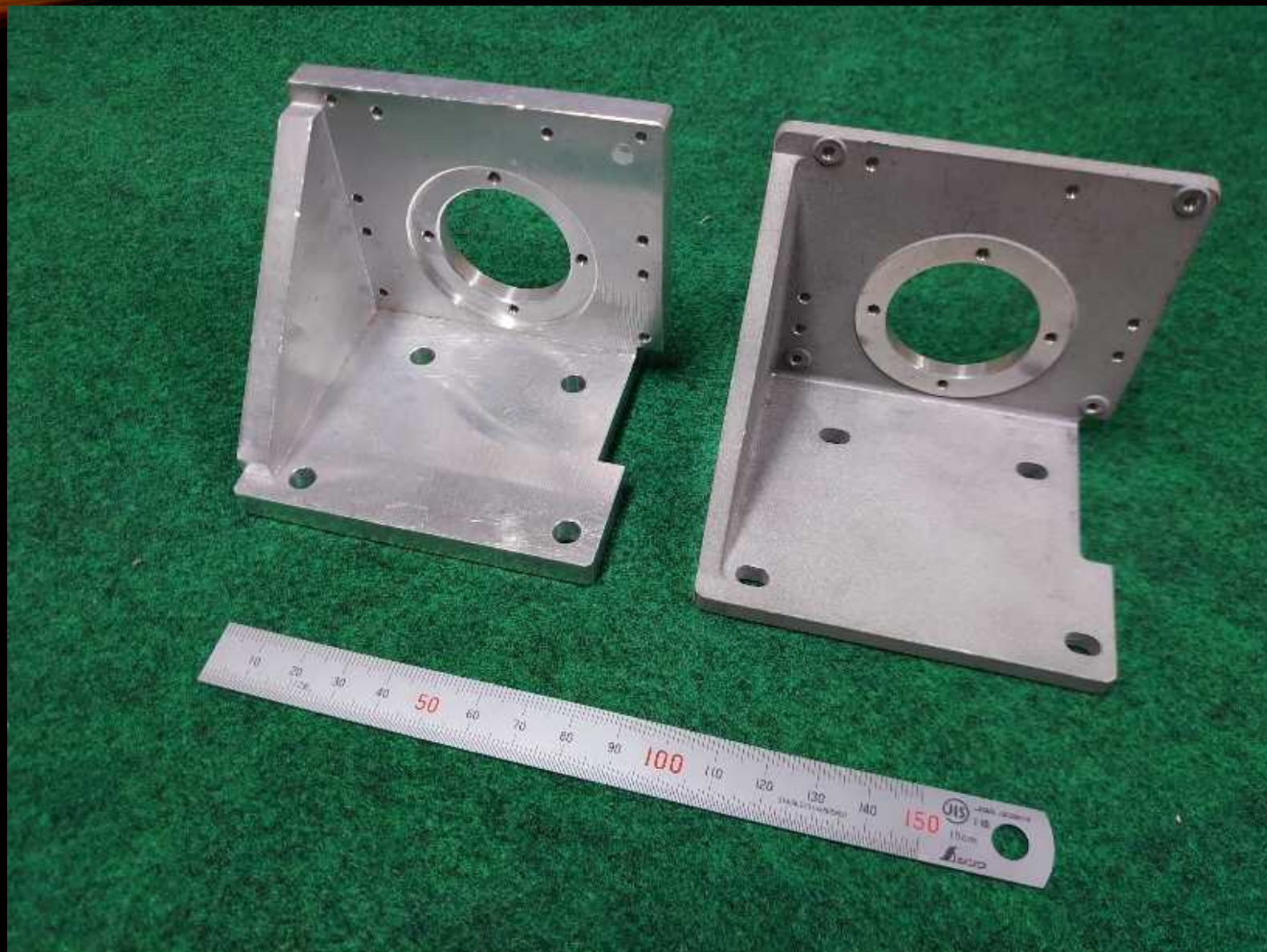
加工工数削減のため完成形
に近い形で素材を製作し、
タップ加工のみとした
※ザグりは開放し取付穴まで
鋳抜き



材質:AC4C-T6

品名:モーターブラケット

強度必要のため切削部品
3点をボルト止めしていたが
加工、組み立て工数を削
減
必要な取付面と穴、タップ
加工のみとした



加工コストダウンやリードタイム短縮など VA・VEご提案

深江特殊鋼

🔍 検索



FUKAE
SPECIAL STEEL