

SANZEN SEIKO

技術紹介

Speed & Passion

【技術紹介】

板鍛造技術を用いた低コスト実現提案させていただきます。

『車載オイルコントロールバルブ ブラケット』

SPCC-SD t=2.3~3.0 ・精度0.05~0.08 ・高さ 10~15mm

■従来圧入品■



■プレス一体化■



切削部品・圧入工程廃止を実施
40%コストダウンを実現

*写真は、わかりやすくするために製品をカットしてあります。

『重機関係部品 コネクタピン』

C1100P-1/2H t=1.2

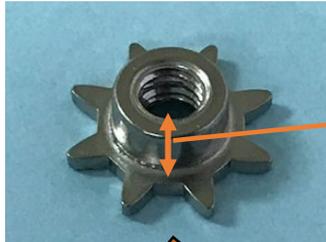


2部品で構成されていた部品を一体プレス化
汎用プレスにて円筒形状を実現

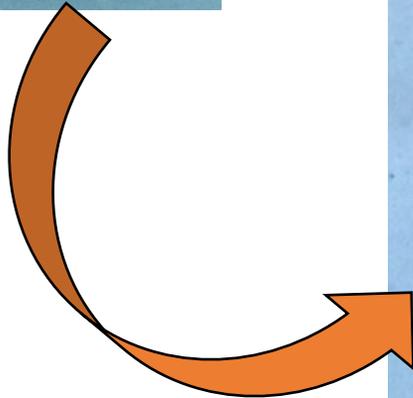
【技術紹介】

お客様のご要望を聞きながら技術力でQ・D・Cバックアップ

『建築・住宅関係部品 調整歯車』
SPCC-SD t=1.2 ※右ねじ・左ねじ



従来品はこの部分がなく、
TAP有効ネジ長さが短かった為、
強度不足の懸念があった



弊社得意の板鍛造工法を用いて
TAP有効ネジ長さを増やすことを実現

更に右ねじ・左ねじ 識別の為、
メッキ色(白:右ねじ・黒:左ねじ)を提案し、
採用され現在、量産中

【技術紹介】

製品サイズ 大・小問わず、難易度ある部品を可能にします。

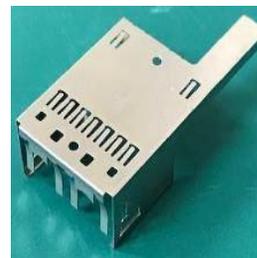
『一眼レフ交換レンズ スイッチ関連部品』
SUS304-CP t=0.2



微細部品 製品高さ3.0mm
※絞り工法採用

SUS材&カップ形状といった
メッキ条件悪い中、メッキまでの対応を
安定して維持し続けております。

『光ケーブルコネクタ保護用部品』
SUS304-H t=0.1



ALL順送にて
スリット幅0.15mm
超精密加工を実現



『建築・住宅関係部品』
SECC t=1.6



全長280mmという長さの中
各箇所曲げ幅精度を
確保して対応

※順送生産(300Tプレス)

【技術紹介】

インサート成型や処理まで一貫対応可能。

『リレー関係部品』

C1020P-1/4H t=3.0



C1020P-1/2H t=2.0



『インサート部品』

C5210材(t=0.15)へインサート成型



プレス加工だけでなく、弊社ネットワークを活用し、
プレス～メッキ(Niメッキ～スズメッキ等)処理まで対応可能。

また、インサート成型までの対応も可能です。

>>在庫・L/T短縮メリットあり<<

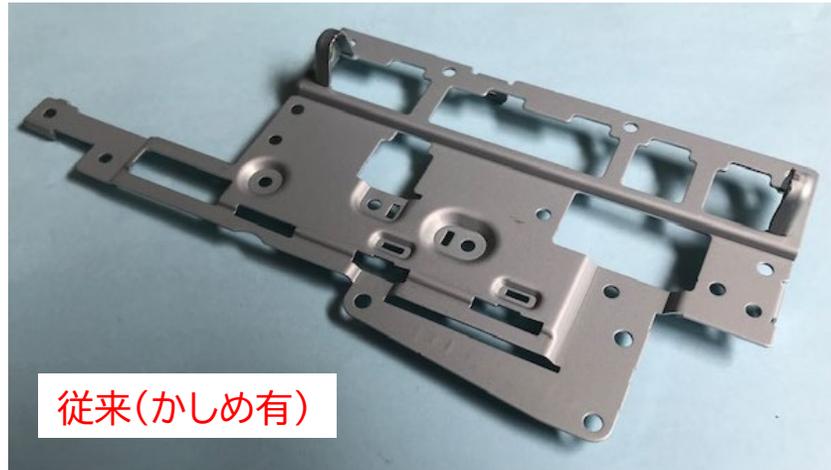
更にカシメ・ASSY/組立対応までの完全一貫加工も対応可能です。

何かございましたらお声掛け下さい。

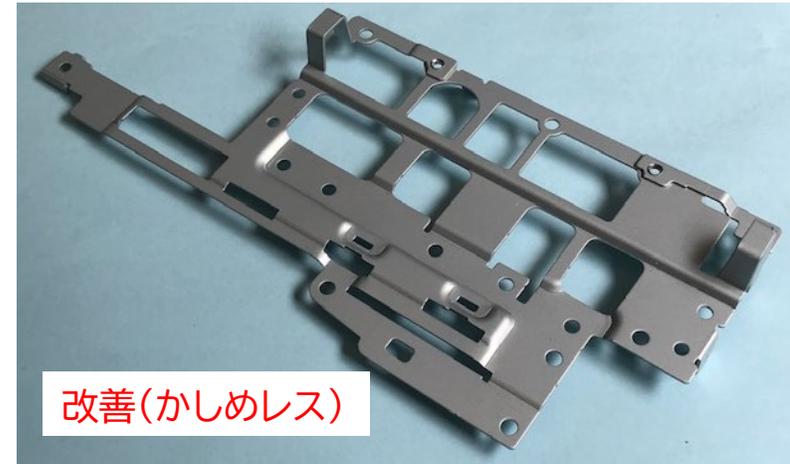
【技術紹介】

加工工程・部品点数を削減 プレス加工で完結 ～仕掛在庫削減・加工L/T短縮を実現～

『カーオーディオ関連 シャーシ系部品』 SECC t=0.8



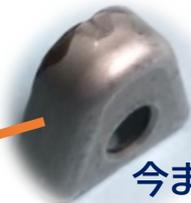
従来(かしめ有)



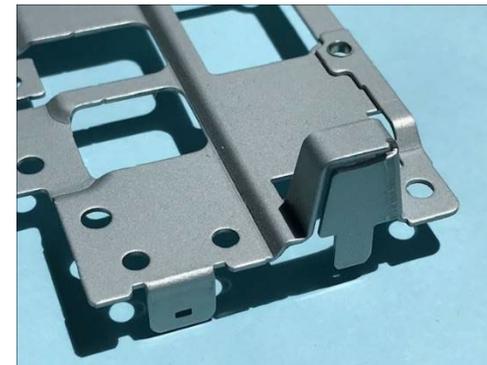
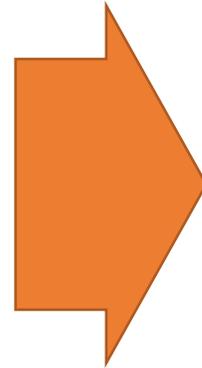
改善(かしめレス)



かしめ後写真



今まではこの部品を別工程でサイドからプレスかしめしていた



切り曲げ工法&バーリングかしめを駆使し、順送型内で形状を成立

※部品点数・工程削減

『工程削減から魅力あるコストとL/T短縮を行い、高精度部品提供実現』

【技術紹介】

展開出来ない部品や連続段曲げ複雑形状部品もお任せ下さい。

『バッテリーコネクタ向け部品 バスバー』
A1100-H18 t=1.0

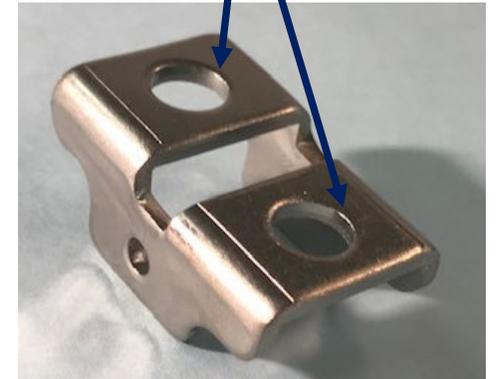


連続段曲げ形状部品をALL順送化実現

『モジュール関連部品 バスバー』
C1100-O t=3.0



絞りながら材料を伸ばし
曲げることで本形状にしております。



右・左の曲げ高さが違う為、展開困難。
絞り曲げ工法を用いて本形状を実現しました。