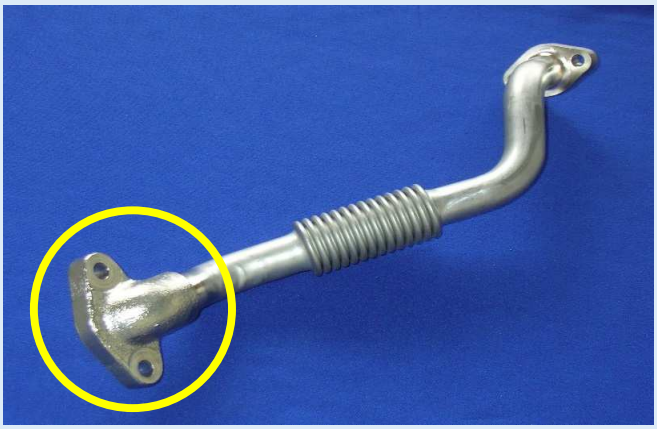
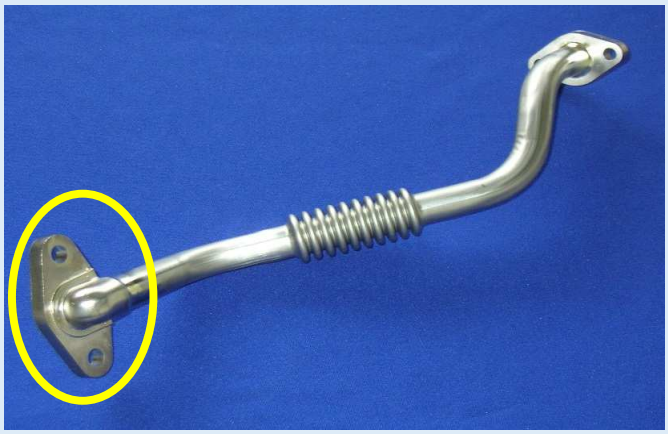
開発主旨	件　　名	展示NO
低コスト 軽量化	板物プレス品による軽量化	1
発意経緯	原　価　低　減	
会社名	江崎工業株式会社	

提　案　前	提　案　後
	

セールスポイント

☆　鋳物フランジを板物プレス品への仕様変更により軽量化。

［　工法比較　］

提案前：鋳物品

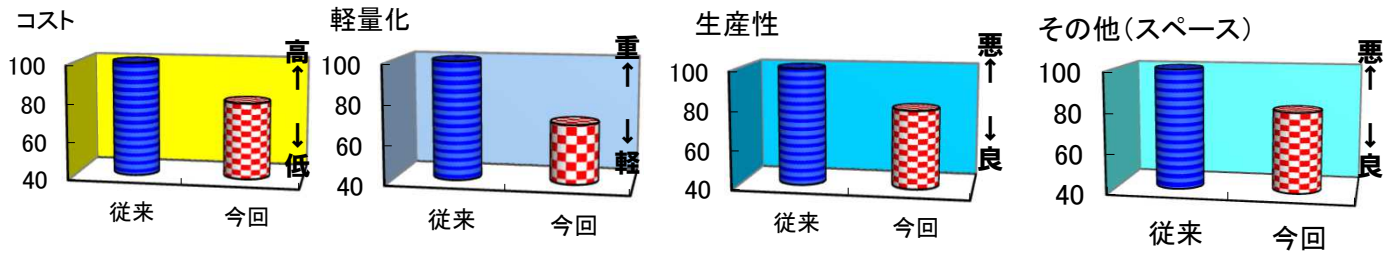
提案後：板物プレス部品　2体をろう付け･･･CBフランジ

CBの略称：キャップブレージング

［　効果　］

- 原価低減：△20%
- 生産性：20%アップ
- 軽量化：△30%
- スペース：△20%

開発進度　□アイデア段階　□試作･実験段階　□開発完了段階　☑製品化完了(量産)



問合せ先	部署　担当者	営業本部　営業グループ　営業課　　新井		
	連絡先	TEL：03-5767-7334	FAX：03-5767-7338	E-mail：arai@ezaki.co.jp
	ホームページ	http://www.ezaki.co.jp/		

開発主旨	件　　名	展示NO
低コスト 軽量化	角パイプ仕様による軽量化	2
発意経緯	原　価　低　減	
会社名	江崎工業株式会社	

提　案　前	提　案　後

セールスポイント

☆　鋳物から角パイプ仕様への変更により軽量化。

［ 工法比較 ］

提案前：鋳物＋切削

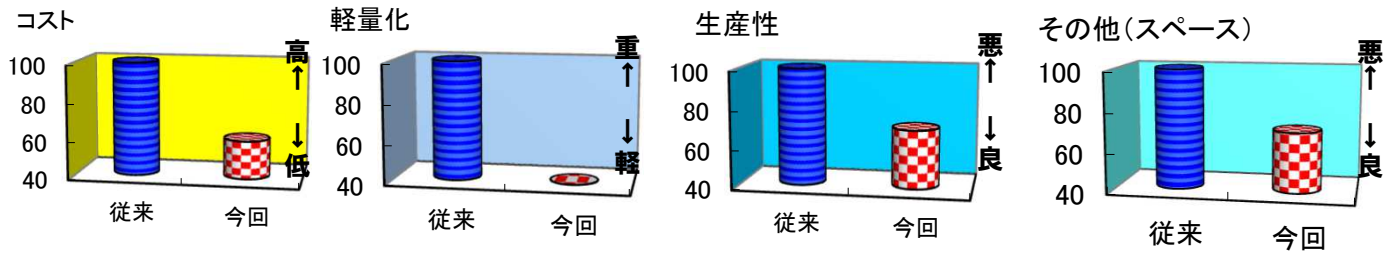
提案後：角パイプ＋板物プレス部品(CBフランジ)＋ろう付け

CBの略称：キャップブレージング

［ 効果 ］

- 原価低減：△40%
- 生産性：30%アップ
- 軽量化：△60%
- スペース：△30%

開発進度　□アイデア段階　□試作・実験段階　□開発完了段階　☑製品化完了(量産)



問合せ先	部署　担当者	営業本部　営業グループ　営業課　　新井		
	連絡先	TEL：03-5767-7334	FAX：03-5767-7338	E-mail：arai@ezaki.co.jp
	ホームページ	http://www.ezaki.co.jp/		

開発主旨	件　　名	展示NO
低コスト 軽量化	パイプ曲げによる一体化	3
発意経緯	原　価　低　減	
会社名	江崎工業株式会社	

提　案　前	提　案　後

セールスポイント

☆　溶接を廃止、パイプ曲げで一体化対応。

［　工法比較　］

提案前：エルボ端面切削(外注A)　→　直管パイプ切断(外注B)　→　アルゴン溶接(外注C)

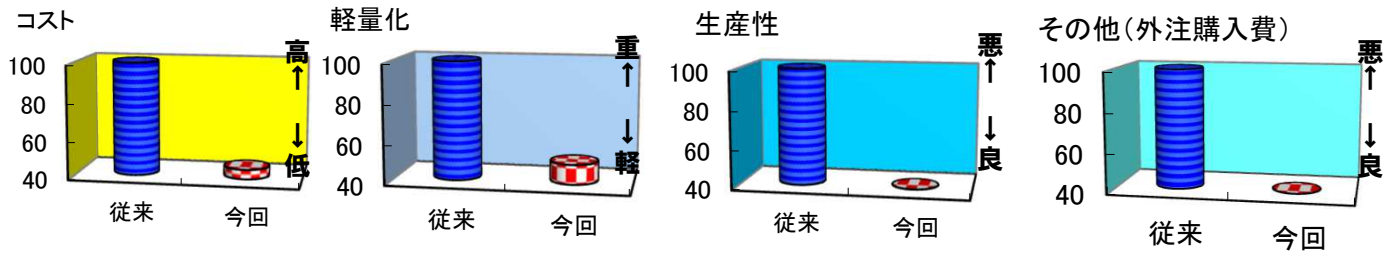
提案後：1D曲げ(R43)　→　後カット･バリ取り　→　リストライク　･･･　社内一貫生産

パイプ：SUS436　φ42.7　板厚1.2

［　効果　］

- 原価低減：△55%
- 生産性：90%アップ
- 軽量化：△50%
- 外注購入費：△70%

開発進度　□アイデア段階　□試作･実験段階　□開発完了段階　☑製品化完了(量産)



問合せ先	部署　担当者	営業本部　営業グループ　営業課　　新井		
	連絡先	TEL：03-5767-7334	FAX：03-5767-7338	E-mail：arai@ezaki.co.jp
	ホームページ	http://www.ezaki.co.jp/		

開発主旨	件　　名	展示NO
低コスト 軽量化	ジョイント部品の廃止	4
発意経緯	原　価　低　減	
会社名	江崎工業株式会社	

提　案　前	提　案　後

セールスポイント

☆　ジョイント部品(ブロック)を廃止し、パイプつなぎで対応。

［ 接合工法 ］

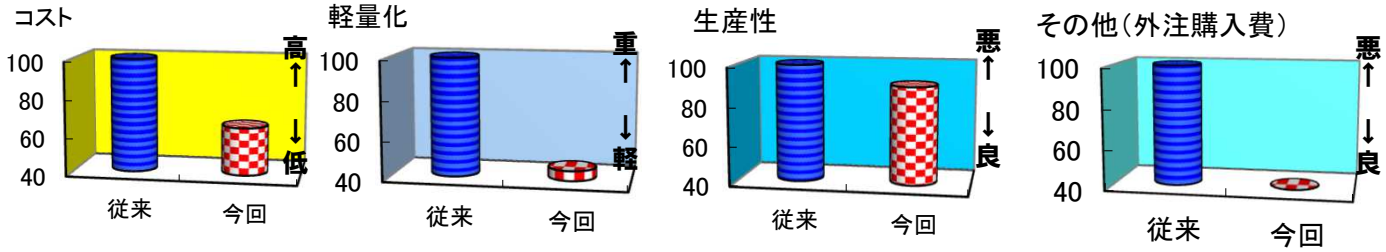
・パイプつなぎ部　→　炉中ろう付け

・プレート接合　→　手ろう付け（ 炉中では、プレートの反り発生 ）

［ 効果 ］

- 原価低減：△35%
- 生産性：10%アップ
- 軽量化：△55%
- 外注購入費：△80%

開発進度　□アイデア段階　□試作・実験段階　□開発完了段階　☑製品化完了(量産)



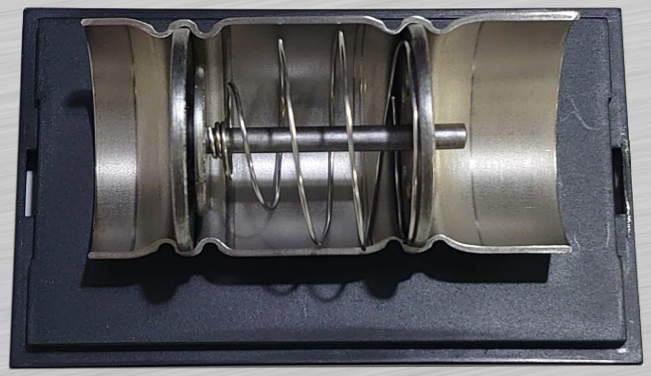
問合せ先	部署　担当者	営業本部　営業グループ　営業課　　新井		
	連絡先	TEL：03-5767-7334	FAX：03-5767-7338	E-mail：arai@ezaki.co.jp
	ホームページ	http://www.ezaki.co.jp/		

新工法（パイプ内面固定の特許技術）

特許番号　：特許第6371493号
発明の名称　：機械部材の固定構造及び固定方法

本工法は、溶接や接着では固定出来ない機能部材を塑性加工によって金属パイプ内に固定するものです。

パイプの中央部にも固定可能で、機能部材を固定した後、固定ヶ所の前後を曲げることも可能です。



耐久試験に置ける評価方法の確立

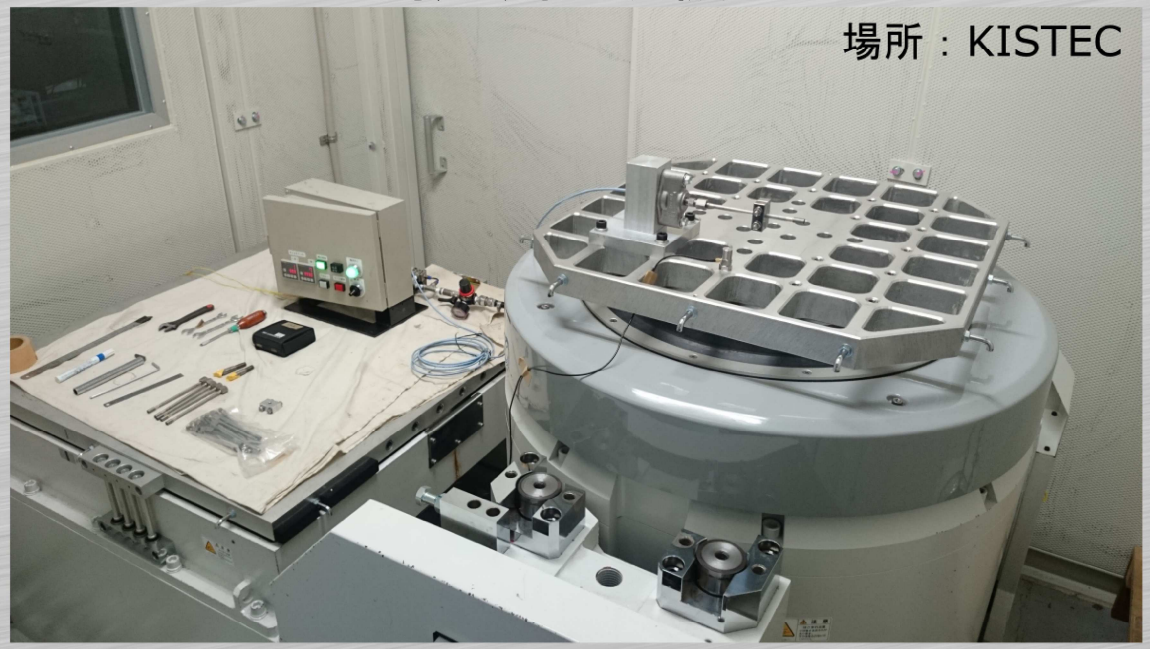
特許番号　：特許第7045748号
発明の名称：疲労破壊検出装置、疲労破壊検出方法及びプログラム

弊社では、製品強度評価や、お客様からの要求により
耐久試験を実施しております。

弊社製品は主に配管製品であるため、破壊基準については漏れとしており
破壊検出については外観ではできません。

この事から、製品内部に空気を加圧し
空気の漏れを検知する方法を確立

又、振動試験機と連動させた事で
破壊検知後、試験機の自動停止を行い
無人運転を可能としました。

この試験方法については
実績が評価され、
機械学会での発表を致しております。

振動試験機