

区分/ 工法 展示No	区分; <input type="checkbox"/> 電動化 <input checked="" type="checkbox"/> 軽量・小型化 <input type="checkbox"/> 環境寄与 <input type="checkbox"/> 自動運転・安全 <input type="checkbox"/> 原価低減・品質向上 <input type="checkbox"/> その他の技術分野		
	工法; <input checked="" type="checkbox"/> 部品加工(プレス加工) <input type="checkbox"/> 表面処理 <input type="checkbox"/> 素材/材料 <input type="checkbox"/> 設備/装置 <input checked="" type="checkbox"/> 金型/治工具 <input type="checkbox"/> システム/ソフトウェア <input type="checkbox"/> デザイン <input type="checkbox"/> 自動化技術 <input type="checkbox"/> その他( )		
提案名	エッチング処理からプレス微細孔加工へ工法転換	工法	新規性
		微細孔プレス	業界最先端
会社名	(株)小松プレジジョン	所在地	〒394-0087 長野県岡谷市長地鎮一丁目6-43
連絡先	URL : <a href="http://www.komatsu-precision.co.jp">http://www.komatsu-precision.co.jp</a>		
部署名: 営業課		Tel No. : 0266-27-3050	
担当名: 伊藤 弘		E-mail : <a href="mailto:h-ito@komatsu-precision.co.jp">h-ito@komatsu-precision.co.jp</a>	
主要取引先	<ul style="list-style-type: none"> <li>・日立オートモチブシステムズ(株)</li> <li>・セイコーエプソン(株)</li> <li>・ミネベアミツミ(株)</li> </ul>	海外対応	<input checked="" type="checkbox"/> 可 (生産拠点国を記入 中国 江蘇省常熟) <input type="checkbox"/> 否

<< 提案内容 >>

提案の狙い	適用可能な製品/分野				
<input type="checkbox"/> 電動化 <input checked="" type="checkbox"/> 質量低減(軽量化・小型化) <input type="checkbox"/> 環境寄与/対策 <input type="checkbox"/> 自動運転・安全 <input checked="" type="checkbox"/> 原価低減 <input checked="" type="checkbox"/> 品質/性能向上 <input checked="" type="checkbox"/> 生産(作業)性向上 <input type="checkbox"/> その他( )	<ul style="list-style-type: none"> <li>・フィルター用途</li> <li>・スピーカー</li> <li>・微細機能孔</li> </ul>				
従来	新技術・新工法				
<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; background-color: #f0e6ff;"> <p align="center"><b>エッチング処理</b></p> </div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; background-color: #f0e6ff; margin-top: 10px;"> <p align="center">金属板に微細孔を開ける加工は エッチング処理が主流</p> </div> <p>【問題点・課題】</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・量産効率が悪く納期が掛かる</li> <li>・加工できる材料が限定される</li> <li>・孔はストレート孔にならない</li> </ul> <p>【イメージ】</p> <div style="display: flex; align-items: center; margin-top: 10px;"> <div style="border: 1px solid red; padding: 2px; margin-left: 10px;">             ストレート孔にならない           </div> </div>	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; background-color: #e0f0ff;"> <p align="center"><b>プレス加工へ工法転換</b></p> </div> <div style="margin-top: 10px;"> <p>SUS304 t=0.15</p> <p>Φ8.5</p> </div> <div style="margin-top: 10px;"> <p>【ポイント】              穴径 Φ0.2              穴ピッチ 0.06              高速プレスで実現</p> </div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; background-color: #e0f0ff; margin-top: 10px;"> <p align="center"><b>品質の安定した連続生産を実現 加工リードタイムの大幅短縮 均一のストレート孔 孔位置精度</b></p> </div>				
<p>セールスポイント(製造可能な精度/材質等)</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・エッチング品対比、コスト、納期大幅改善</li> <li>・品質の安定した連続生産の実現</li> <li>・金属材料に限らず樹脂フィルムも加工可能</li> </ul>	<p>問題点(課題)と対応方法</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・金型費用(初期投資)は孔径が小さく孔数が多くなる事で高額になる</li> </ul>				
開発進捗 (2020年 4月 現在)	パテント有無				
<input type="checkbox"/> アイデア段階 <input type="checkbox"/> 試作/実験段階 <input type="checkbox"/> 開発完了段階 <input checked="" type="checkbox"/> 製品化完了段階	無				
従来との比較	項目	コスト	質量	(生産)作業性	その他(品質)
	数値割合	40%低減	40%低減	50%向上	向上