

区分/ 工法 展示No	区分; ☐ 電動化 ☒ 軽量・小型化 ☐ 環境寄与 ☐ 自動運転・安全 ☒ 原価低減・品質向上 ☐ その他の技術分野		
	工法; ☒ 部品加工() ☐ 表面処理 ☐ 素材/材料 ☐ 設備/装置 ☐ 金型/治工具 ☐ システム/ソフトウェア ☐ デザイン ☐ 自動化技術 ☐ その他()		
提案名	マイクログ構造体の試作		新規性 業界最先端
会社名	(有)桜企画		所在地 〒391-0216 長野県茅野市米沢3874-11
連絡先	URL : http://www.sakura-rp.sakura.ne.jp Tel No. : 0266-82-8020 E-mail : ksakura@seagreen.ocn.ne.jp		
部署名 : 代表取締役 担当名 : 矢ヶ崎 孝司			
主要取引先 ・ JSR(株) ・ (株)オムロン	・ 3Mジャパン(株) ・ 日立金属(株) ・ 日本電産サンキョー(株)		海外対応 ☐ 可 (生産拠点国を記入) ☒ 否

<< 提案内容 >>

提案の狙い ☐ 電動化 ☒ 質量低減(軽量化・小型化) ☐ 環境寄与/対策 ☐ 自動運転・安全 ☒ 原価低減 ☐ 品質/性能向上 ☒ 生産(作業)性向上 ☐ その他()	適用可能な製品/分野 ・ 軽量・小型化製品 / 研究開発の試作、検証										
従来 汎用3Dプリンター 造形速度 ↓ (遅い) 寸法精度 ↓ (低い) 微細表現性 ↓ (低い) CADデータ 造形サンプル	新技術・新工法 マイクロ光造形 造形速度 ↓ (速い) 寸法精度 ↓ (高い) 微細表現性 ↓ (高い) CADデータ 造形サンプル 小型・軽量化の開発を支援 → ・ コネクタ・フィルタ・ファン・ギヤ ・ 流路やポンプ・電鍍メッキマスター										
セールスポイント(製造可能な精度/材質等) ・ リブ厚み 15μm~100μm ・ 角穴 25μm~150μm	問題点(課題)と対応方法 ・ 樹脂材料が限定 (エポキシ系 ・ オキセタン系)										
開発進捗 (2020年 4月 現在) ☐ 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		特許の有無 無									
従来との比較	<table border="1"> <tr> <th>項目</th> <th>コスト</th> <th>質量</th> <th>生産/作業性</th> <th>その他(工期)</th> </tr> <tr> <td>数値割合</td> <td>切削工法と比較し 60%低減</td> <td align="center">—</td> <td align="center">—</td> <td>切削工法と比較し 70%低減</td> </tr> </table>	項目	コスト	質量	生産/作業性	その他(工期)	数値割合	切削工法と比較し 60%低減	—	—	切削工法と比較し 70%低減
項目	コスト	質量	生産/作業性	その他(工期)							
数値割合	切削工法と比較し 60%低減	—	—	切削工法と比較し 70%低減							