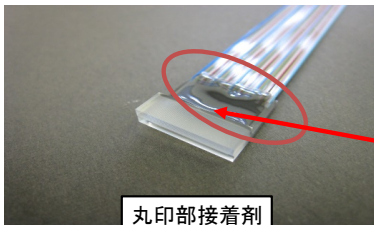
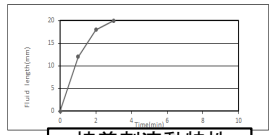


区分/ 工法 展示No	区分; ☐ 電動化 ☒ 軽量・小型化 ☐ 環境寄与 ☐ 自動運転・安全 ☐ 原価低減・品質向上 ☐ その他の技術分野		
	工法; ☐ 部品加工() ☐ 表面処理 ☒ 素材/材料 ☐ 設備/装置 ☐ 金型/治工具 ☐ システム/ソフトウェア ☐ デザイン ☐ 自動化技術 ☐ その他()		
提案名	高温環境下で使用可能な高耐熱接着剤	工法	新規性
		1液製法	独自技術
会社名	(株)ハタ研削	所在地	〒399-8303 長野県安曇野市穂高8183-2
連絡先		URL	: http://www.v-hataken.co.jp/
部署名	新規開発事業部	Tel No.	: 0263-82-8921
担当名	三澤 茂	E-mail	: misawa@v-hataken.co.jp
主要取引先	・(株)ハーモニックドライブシステムズ ・(株)新川テクノロジー ・京セラ(株)	・(株)新川 ・吉岡機工(株) ・黒崎播磨(株)	海外対応 ☐ 可 ☐ 否 (生産拠点国を記入)

<< 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 ・ 絶縁封止 ・ 高温になる部品周辺部 ・ 自動車に使用される材料・素材・部位・部品・コンポーネンツに適用											
従来 ●従来の接着剤では、硬化後に熱をかけると剥がれ、軟化して溶けるなどの問題発生	新技術・新工法 優位性のある高耐熱接着剤 ●熱による接着剤の軟化が少なく一度硬化すると軟化しない不可逆性接着剤 ●高温時でも酸化による劣化少 ●熱膨張係数が非常に小さい 熱膨張率 Tg以下 42ppm/C (TMA) Tg以上 125ppm/C ●使用温度範囲: -40℃~165℃  丸印部接着剤 熱可塑性がよい  接着剤流動特性											
セールスポイント(製造可能な精度/材質等) ・ 同じ材質の接着が可能 ガラス、ジルコニア、単結晶Si、A5056 SUS304、SUS440	問題点(課題)と対応方法 ・ 高速データ通信・半導体内部用以外の実績なし ⇒ 共同で仕様をつめて開発を進める ・ -40℃以下の保存環境温度が必要 ⇒ 恒温槽にて対応可能											
開発進度 (2020年 4月 現在)		パテント有無 無										
☐ 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												
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(品質/接着性能)</th> </tr> <tr> <td>数値割合</td> <td align="center">—</td> <td align="center">—</td> <td align="center">—</td> <td align="center">向上</td> </tr> </table>	項目	コスト	質量	生産/作業性	その他(品質/接着性能)	数値割合	—	—	—	向上	
項目	コスト	質量	生産/作業性	その他(品質/接着性能)								
数値割合	—	—	—	向上								