

展示 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 checked="" type="checkbox"/> 金型/治工具 <input type="checkbox"/> 設備/装置 <input type="checkbox"/> システム/ソフトウェア <input type="checkbox"/> 開発設計試作 <input type="checkbox"/> その他()
提案名 エッチング処理からプレス微細穴加工への工法転換	工法 微細孔プレス加工
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目一丁目6-43
連絡先 部署名: 営業課 担当名: 伊藤 拓也	URL : http://www.komatsu-precision.co.jp TEL No.: 0266-27-3050 E-mail : t-ito@komatsu-precision.co.jp
主要取引先 ・日立Astemo(株) ・セイコーエプソン(株) ・ミネベアミツミ(株)	海外対応 <input checked="" type="checkbox"/> 可 (生産拠点国を記入) 中国 江蘇州常熟 <input type="checkbox"/> 否

<< 提案内容 >>

提案の狙い <input type="checkbox"/> ヘルスケア <input checked="" type="checkbox"/> 軽量・小型化 <input type="checkbox"/> 環境・エネルギー <input checked="" type="checkbox"/> 原価低減 <input type="checkbox"/> 新型コロナ感染症対応 <input checked="" type="checkbox"/> 品質/性能向上 <input type="checkbox"/> エコマテリアル <input type="checkbox"/> その他()	適用可能な製品/分野 ・フィルター用途 ・スピーカー ・微細機能孔	補完動画
--	---	-------------

従来	新技術・新工法
<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin: 10px auto; width: 80%;">エッチング処理</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 10px; margin: 10px auto; width: 80%; background-color: #FFD700;"> 金属板に微細孔を開ける加工は エッチング処理が主流 </div> <p>【問題点・課題点】</p> <ul style="list-style-type: none"> ・量産効率が悪く納期が掛かる ・加工出来る材料が限定される ・穴形状がストレート孔にならない <p>■イメージ</p> <div style="display: flex; align-items: center; margin-top: 10px;"> <div style="border: 1px solid red; padding: 5px; margin-left: 10px;"> ストレート孔にならない </div> </div>	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin: 10px auto; width: 80%;">プレス加工へ工法転換</div> <div style="margin: 10px auto; width: 80%;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; margin-bottom: 5px;">SUS304 t=0.15</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin: 5px auto; width: 60%;"> 【ポイント】 穴径 Φ0.2 穴ピッチ 0.06 高速プレスで実現 </div> </div> <div style="border: 1px solid black; padding: 10px; margin: 10px auto; width: 80%; background-color: #ADD8E6;"> 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 </div>

セールスポイント(製造可能な精度/材質等) ・エッチング品対比、コスト、納期大幅改善 ・品質の安定した連続生産の実現 ・金属材料に限らず樹脂フィルムも加工可能	問題点(課題)と対応方法 ・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となる
---	---

開発進度 (2021年10月 現在) <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	特許の有無 無
---	-------------------

従来との比較	項目	コスト	質量	生産/作業性	その他()	上位団体へのSDGs登録
	数値割合	40%削減	40%削減	50%向上	—	—