

展示No	区分	■部品 □素材/材料 □設備/装置 □金型/治工具 □システム/ソフトウェア □その他( )			
31	提案名	熱交換器、冷却プレートの溝部をハーフエッチング加工で作製		工法	新規性
			エッチング加工		加工技術 切替
会社名		平井精密工業(株)		所在地	
				岐阜県大垣市横曽根5丁目145番地	
連絡先		URL : https://www.hirai.co.jp/			
部署名 : 大垣営業課		Tel No. : 0584-89-2394			
担当名 : 古市 丈		E-mail : furuichi@hirai.co.jp			
主要取引先		海外対応		生産拠点国を記入	
(株)デンソー、京セラ(株)、(株)村田製作所、日本特殊陶業(株)		<input type="checkbox"/> 可 <div style="border: 1px solid black; width: 150px; height: 40px; display: inline-block; vertical-align: middle;"></div> <input checked="" type="checkbox"/> 否			

<< 提案内容 >>

<b>提案の狙い</b> <input checked="" type="checkbox"/> 原価低減 <input type="checkbox"/> 品質/性能向上 <input type="checkbox"/> 質量低減 <input type="checkbox"/> 安全/環境対策 <input type="checkbox"/> 生産(作業)性向上 <input type="checkbox"/> その他( )		<b>適用可能な製品/分野</b> 金属の形状加工: エネルギー関連 熱交換器、冷却プレート			
<b>従来</b> <b>【従来の加工方法】</b> 切削加工で溝、ザグリ部の作製 <b>【メリット】</b> 1個からでも作成ができる。 納期がエッチング+レーザーより早い場合がある。 <b>【デメリット】</b> 価格が高額になるケースがある。 反り、歪、バリが出やすい。		<b>新技術・新工法</b> <b>【提案の加工方法】</b> ハーフエッチング加工で溝、ザグリ部の作製 SUS、Cu、Ti、ALなど対応可能です。 <b>【メリット】</b> 切削加工よりも安価で作製できる。 (仕様にもよりますが、半値ぐらい) 大サイズでも対応可能(製品サイズ400X500) <b>【デメリット】</b> 溝部が丸くなる懸念があります。			
					
<b>セールスポイント(製造可能な精度/材質等)</b> ①加工コスト: 50%低減 ②SUS、Cu、Ti、Al材質 ③厚さ5mmまで、400x500mm角まで対応。 ※サイズについては大きいものは要相談。		<b>問題点(課題)と対応方法</b> ALについてはガタツキが発生しやすい、面粗度が悪い。 TiについてはSUS、Cuよりも高額になってしまう。			
<b>開発進度</b> (2025年10月 現在)					
<input type="checkbox"/> アイデア, <input type="checkbox"/> 試作/実験, <input type="checkbox"/> 開発完了, <input checked="" type="checkbox"/> 製品化完了(採用: <input checked="" type="checkbox"/> 実績有, <input type="checkbox"/> 予定有, <input type="checkbox"/> 予定無)			<b>パテント有無</b> 無し		
従来との比較	項目	コスト	質量	生産/作業性	その他( )
	数値割合	50%低減	—	—	—