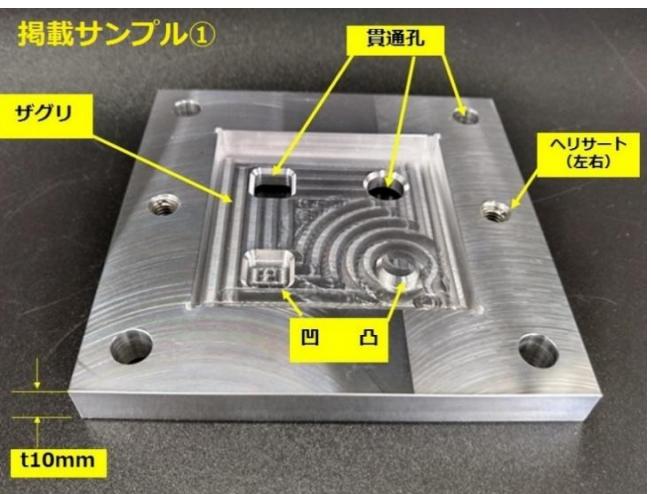


展示No	区分	■部品 □素材/材料 □設備/装置 □金型/治工具 □システム/ソフトウェア □その他()
31	提案名	熱交換器、冷却プレートの溝部をハーフエッティング加工で作製
	工法	エッティング加工
	新規性	加工技術 切替
会社名	所在地	岐阜県大垣市横曾根5丁目145番地
連絡先	URL	: https://www.hirai.co.jp/
部署名 : 大垣営業課	Tel No.	: 0584-89-2394
担当名 : 古市 丈	E-mail	: furuichi@hirai.co.jp
主要取引先	海外対応	□ 可 (生産拠点国を記入) ■ 否
(株)デンソー、京セラ(株)、(株)村田製作所、日本特殊陶業(株)		

⟨⟨ 提案内容 ⟩⟩

提案の狙い	適用可能な製品/分野
<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()	金属の形状加工:エネルギー関連 熱交換器、冷却プレート
従来	新技術・新工法
【従来の加工方法】 切削加工で溝、ザグリ部の作製	【提案の加工方法】 ハーフエッティング加工で溝、ザグリ部の作製 SUS、Cu、Ti、Alなど対応可能です。
【メリット】 1個からでも作成ができる。 納期がエッティング+レーザーより早い場合がある。	【メリット】 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)
【デメリット】 価格が高額になるケースがある。 反り、歪、バリが出やすい。	【デメリット】 溝部が丸くなる懸念があります。
掲載サンプル① 	

セールスポイント(製造可能な精度/材質等)	問題点(課題)と対応方法
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。	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います。

開発進度 (2025 年 10 月 現在)	パテント有無
<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: ■実績有, <input type="checkbox"/> 予定有, <input type="checkbox"/> 予定無)	無し
従来との比較	その他()

項目 コスト 質量 生産/作業性 その他()

従来との比較

数値割合

50%低減

—

—

—