
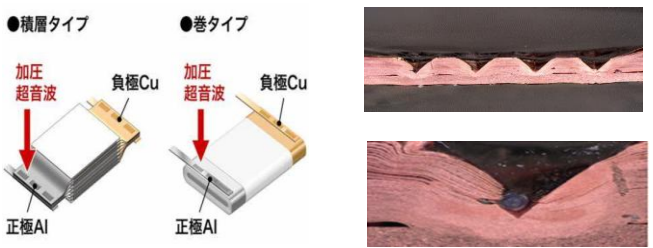
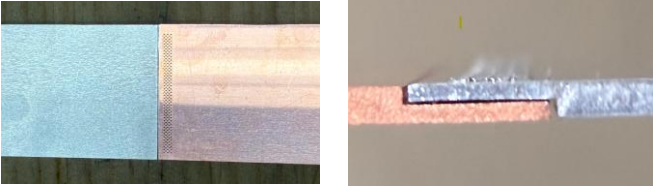
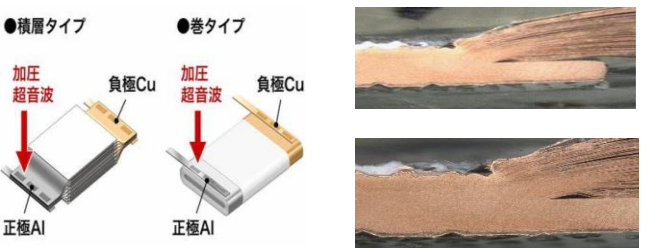


展示No	区分	<input type="checkbox"/> 部品 <input type="checkbox"/> 素材/材料 <input checked="" type="checkbox"/> 設備/装置 <input type="checkbox"/> 金型/治工具 <input type="checkbox"/> システム/ソフトウェア <input type="checkbox"/> その他()	
7	提案名	超音波金属接合(クラッド材代替)によるコスト低減	工法 金属接合 新規性 既存技術改良
会社名		所在地	
小池産業(株)		熊本県菊池郡大津町杉水3739-10	
連絡先		URL : https://www.koikesangyo.co.jp/	
部署名 : 熊本営業所		Tel No. : 096-294-1881	
担当名 : 大谷 健		E-mail : ootani@koikesangyo.co.jp	
主要取引先		海外対応	
・パナソニックエナジー(株) ・トヨタバッテリー(株) ・マクセル(株) ・FDK(株)		<input type="checkbox"/> 可 (生産拠点を記入) <input checked="" type="checkbox"/> 否	

<< 提案内容 >>

提案の狙い <input checked="" type="checkbox"/> 原価低減 <input checked="" 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()		適用可能な製品/分野 EVモジュール/セル端子USW接合			
従来		新技術・新工法			
セル端子(クラッド材端子)  <p>特徴</p> <ol style="list-style-type: none"> ① 平面度は0mmに近い ② 接合強度も母材破断以上 ③ 部品コストは高い <p>超音波接合技術(銅箔多層接合) 多層接合の場合、高出力で超音波接合する必要があり、材料ダメージが大きくなる</p> <div> <div>●積層タイプ</div> <div>●巻タイプ</div> </div> 		セル端子超音波接合部品(当社接合実績)  <p>特徴</p> <ol style="list-style-type: none"> ① 接合後の平面度は0.05mm以下と材料変形が少ない ② 接合強度(引張強度)は800N以上 ③ 部品コストは、同サイズのクラッド材部品と比較して40%コスト低減可能 <p>超音波接合技術(銅箔多層接合) 当社開発アンビルを使用する事で、低出力で超音波接合が可能となり、材料ダメージが低減する。</p> <div> <div>●積層タイプ</div> <div>●巻タイプ</div> </div> 			
セールスポイント(製造可能な精度/材質等) 接合可能な金属板厚(0.1mm~3mm) 接合強度800N以上		問題点(課題)と対応方法 開発アンビル改良により ・接合強度1000N以上を目指す ・接合後の平面度0.03mm以下を目指す			
開発進度 (2025 年 10 月 現在) <input type="checkbox"/> アイデア, <input checked="" type="checkbox"/> 試作/実験, <input type="checkbox"/> 開発完了, <input type="checkbox"/> 製品化完了(採用: <input type="checkbox"/> 実績有, <input type="checkbox"/> 予定有, <input type="checkbox"/> 予定無)			特許の有無 無し(特許出願中)		
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	40%低減	—	—	