

区分	☐ 樹脂成形 ☐ 電子部品 ☐ 鍛造・鋳造 ☐ プレス加工 ☐ 表面処理 ☐ 機械加工 ☐ 金型・治工具 ☐ 自動機・装置 ☐ システム・ソフトウェア ☐ 素材 ☒ その他(金属エッチング加工)						
展示No.	提案名	工法	新規性				
29-1	金属エッチング加工のご提案	エッチング加工	業界初				
セールスポイント							
■少量・短納期対応可能。 ■形状変更にも柔軟な対応可能。 ■厚み方向のバリが発生しない。 ■加工可能な材料は市販鋼材全般対応可能							
提案技術・提案工法							
【編み込みメッシュ】 ☐ 線の片寄り、破損による途切れが出てくる ☐ 編み込みが重なった部分に異物を噛みやすい ☐ 組立時にシール部との溶接が必要となる		【エッチングメッシュ】 ☐ エッチング加工は腐食加工の為、 素材への応力が少なく歪にくい ☐ 一枚板から加工するので、丈夫かつ異物噛みも無い ☐ 穴の形状が丸以外にも設計可能で、自由度が高い ☐ シール部とメッシュ部を一枚板で設計することで 溶接は不要となる					
 編み込みメッシュ		 エッチングメッシュ					
	強度	コスト	設計	加工性	衛生面	品質	寿命
エッチング	◎	△	○	○	◎	○	○
編み込み	△	○	△	△	△	△	△
エッチングの特徴	破損にくい ※強度3.7倍	編み込みよりも高価	自由に設計 変更できる	バリ、歪み がない	網の交差部異 物が溜らない	メッシュ径が 変わらない	長く使用可能
適用可能な製品/分野			製造可能な精度/材質等				
各種フィルター(メッシュ)からの置き換え			主にSUS(ステンレス)を使用 板厚や加工スペックは別途相談可能(加工可否含め) 板厚0.1tで100メッシュの加工が可能				
問題点(課題)と対応方法			開発進度 (年 月 現在)				
■編み込みと比較し、試作・中量産時の加工費が割高となるが、 組立時の工数等総合的に判断するとコスト削減できる ■断面がテーパ形状となり、全ての角に板厚分のRが付く ■2.0t以上の厚みに関しては設備能力に問題有り、要相談			☐ 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				
提案の狙い/従来との比較(数値割合)			パテントの有無				
☐ 原価低減 () ☒ 品質/性能向上 (60%以上) ☐ 質量低減 () ☐ 安全/環境対策 () ☐ 生産(作業)性向上 () ☐ その他() ()			☐ 有 () ☐ 無				
会社名			所在地				
平井精密工業(株)			福岡市博多区博多駅前1-15-20 NMF博多駅前ビル5階				
連絡先			URL : http://www.hirai.co.jp				
部署名 : 九州営業所			Tel No. : 092-471-5066				
担当名 : 島田 匠			E-mail : t-shimada@hirai.co.jp				
主要取引先			海外対応				
☒ トヨタ自動車(株) ☒ (株)デンソー ☒ 日本特殊陶業(株)			☐ 可 (生産拠点国を記入) ☒ 否				