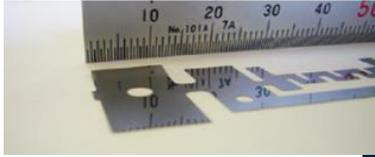
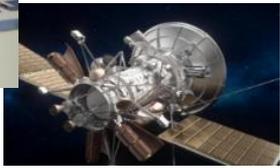
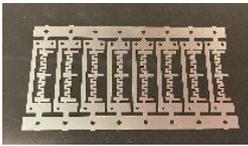
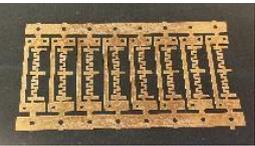


展示No	区分	<input type="checkbox"/> 部品 <input checked="" type="checkbox"/> 素材/材料 <input type="checkbox"/> 設備/装置 <input type="checkbox"/> 金型/治工具 <input type="checkbox"/> システム/ソフトウェア <input type="checkbox"/> その他( )		
18-1	提案名	大量生産可能な板厚20 $\mu$ mから70 $\mu$ m程度の金属箔及び樹脂箔の抜き加工	工法	新規性
			順送プレス	特に無し
会社名		株式会社 日伸精工		
所在地		埼玉県朝霞市上内間木350-3		
連絡先		URL : <a href="https://www.nisshin-seiko.co.jp">https://www.nisshin-seiko.co.jp</a>		
部署名 : 営業部		Tel No. : 048-456-1188		
担当名 : 内田 潔		E-mail : <a href="mailto:k.uchida@nisshin-seiko.co.jp">k.uchida@nisshin-seiko.co.jp</a>		
主要取引先		海外対応	海外拠点	
興国インテック(株)、(株)豊田自動織機、(株)TOK、日清紡マイクロデバイス(株)、本田技研工業(株)、他		<input type="checkbox"/> 可 <input checked="" type="checkbox"/> 否	<input type="checkbox"/> 有 <input checked="" type="checkbox"/> 無 有(国名 )	

<< 提案内容 >>

提案の狙い	適用可能な製品/分野
<input type="checkbox"/> 原価低減 <input checked="" type="checkbox"/> 品質/性能向上 <input checked="" type="checkbox"/> 軽量化 <input type="checkbox"/> 安全/環境対策/CN対応 <input type="checkbox"/> 生産(作業)性向上 <input checked="" type="checkbox"/> その他(バリ高さの低減)	薄箔材を生かしたシール材や電極及び積層部品への展開

従来	新技術・新工法
<p><b>【問題点】</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>この製品は<b>バリ無しが絶対条件</b>である。</li> <li>その理由として、宇宙空間における使用環境(マイナス150℃からプラス120℃)が厳しく、仮にバリがあった場合、そこからクラックが発生し不具合が生じる。</li> <li>以上を鑑み、一般的にバリの発生しないエッチングを採用する予定であったが、これでは大量生産に不向きである。</li> <li>加えて、化学薬品の使用により、<b>品質面・環境面への影響が避けられない。(SDGsを鑑み)</b></li> <li>そこで、プレスでトライを試みたところ、金型技術が伴わずバリの発生が抑えきれなかった。</li> </ul> <p>材質 : コパール 用途 : 人工衛星の太陽光パネル接点箇所</p>  <p>材料厚みは0.02t</p> 	<ul style="list-style-type: none"> <li>当社独自の金型設計製造技術を駆使することにより、順送プレス加工での<b>バリを極限まで抑え込んだ大量生産</b>を可能にした。</li> <li>さらに、同じ金型であっても、材料を選ばない(コパール、ステンレス、アルミニウム、銅、ポリイミド等)ことが実証されている。</li> </ul> <div style="display: flex; justify-content: space-around;"> <div style="text-align: center;">  <p>アルミニウム</p> </div> <div style="text-align: center;">  <p>銅</p> </div> </div> <div style="text-align: center; margin-top: 20px;">  <p>樹脂フィルム</p> </div>

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
◆上記以外の特殊金属であっても対応可能であると推察する。	◆イニシャルコストとしての金型費用は、従来の順送金型と比較すると少々割高となる。

開発進捗	(2024年6月現在)				パテント有無
	<input type="checkbox"/> アイデア, <input type="checkbox"/> 試作/実験, <input checked="" type="checkbox"/> 開発完了, <input type="checkbox"/> 製品化完了				無し
従来との比較	項目	コスト	軽量化	生産/作業性	その他( )
	数値割合	-	-	-	