

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()		
展示No.	提案名	工法	ニーズ
11	Cr族合金放熱材料へのめっき処理技術	表面処理	<input checked="" type="checkbox"/> 電動化/知能化 <input type="checkbox"/> 自動化/情報化
セールスポイント		動画	参考写真
<ul style="list-style-type: none"> Cr族(W、Mo、Cr)含有のCu合金に密着の良いめっきが可能 従来ヒートシンク材料(Cu、AL)に対し高温環境で使用できる めっき定着プロセスが削減でき、生産性向上も両立 			
従来技術・従来工法		提案技術・提案工法	
<p>問題点</p> <ul style="list-style-type: none"> ● めっきの密着性確保が難しい 400°C × 1hの熱処理 → フクレ発生 ● 合金組成比が限定される ● めっき定着処理が必要 		<p>効果</p> <ul style="list-style-type: none"> ● Cr族含有Cu合金にめっき可能 対応金属: Cu Al W 合金: Cu-W Cu-Mo. Cu-Cr ● 高温下(400°C)で密着性良好 Cu-Wへのめっき例 ● めっき定着処理が不要 	
適用可能な製品/分野		製造可能な精度/材質等	
<ul style="list-style-type: none"> ・ ~400°C高温環境下のヒートシンク (インバーター、ECUケース) ・ 接合性、従来には無い耐食性機能が必要な部品 		<ul style="list-style-type: none"> ・ Cr族合金に密着性の良いめっき 	
問題点(課題)と対応方法		開発進度 (2021年11月 現在)	
課題: バレルめっき工法の確立		<input type="checkbox"/> アイデア段階 <input checked="" type="checkbox"/> 試作/実験段階 <input type="checkbox"/> 開発完了段階 <input type="checkbox"/> 製品化完了段階	
		パテントの有無	
		<input type="checkbox"/> 有 () <input checked="" type="checkbox"/> 無	
提案の狙い/従来との比較(数値割合)			
<input 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 checked="" type="checkbox"/> 生産(作業)性向上 (1工程削減)		<input type="checkbox"/> その他() ()	

会社名	所在地
(株)ケディカ	宮城県仙台市泉区明通3丁目20番
連絡先	URL : https://kedc.co.jp/
部署名: 営業管理課	Tel No. : 022-777-1351
担当名: 中條 善則	E-mail : y-nakajo@kedc.co.jp
主要取引先	海外対応
<ul style="list-style-type: none"> ・アルプスアルパイン(株) ・トヨタ自動車東日本(株) ・(株)日立パワーデバイス 	<ul style="list-style-type: none"> ・(株)協豊製作所 ・日立Astemo(株) <input checked="" type="checkbox"/> 可 (フィリピン) <input type="checkbox"/> 否