

## シーズ情報記入例

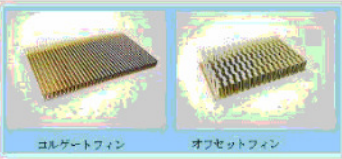
以下は、シーズ情報の画面イメージです。会員になっていない方および会員の方が参照した場合の画面イメージとなります。各項目には、それぞれ、公開範囲を設定できますが、下記の例では、全ての項目の公開範囲を「一般公開」と設定した場合のイメージです。

### シーズ情報詳細

#### \*1103003：株式会社 最上インクス

案件番号
000047
テーマ名
薄板金属による「多様なヒートシンク・フィン」の製作技術

[シーズ情報編集](#) [シーズ情報お問い合わせ](#)

シーズ情報	
概要	環境・省エネ関連のお客様より「薄板金属を使用したフィン」の製作依頼が多数ありました。従来切削加工品、押し出し品、ダイキャスト品で行なわれていた放熱フィン・放熱板・集電板をプレス化しました。また、EGRクーラーやオイルクーラー用フィンなど用途は様々です。薄型ヒートシンクとしての代替が可能。量産を見据えた試作時の形状提案。また、薄板金属を使用することにより表面積を拡大できるメリットがあり、試作～量産までの対応が可能です。放熱フィン(ヒートシンク)のプレス加工については、放熱フィン(ヒートシンク)を熱が発する部分に取り付けて熱を拡散しやすい構造に表面積が拡大できる形状にする事が可能です。薄板金属材料では、主に熱伝導率が良いアルミや銅が用いられ、用途によりステンレス、鉄系メッキ鋼板も可能です。
キーワード	ヒートシンク、フィン、プレス加工、オフセットフィン、オフセットフィン、コルゲートフィン、
特徴・効果	プレス化のメリット ・放熱効果UP ⇒表面積拡大 ・乱流促進 ⇒複雑形状対応 ・量産時のコスト ⇒生産性向上による低コスト化 ・自由な流路設計 ⇒従来工法(切削・押し出し・ダイキャスト)の不可能が可能に ・幅広い材料に対応 ⇒アルミ・銅・ステンレス・鉄系メッキ鋼板
新規性・優位性	試作から量産までの迅速な対応 ・STEP1 SAIJO標準品による初期確認 ⇒初期のイニシャル投資不要 ・STEP2 3Dモデリング(CAD)による形状提案 ⇒自動設計ソフトの活用 ・STEP3 試作品製作 ⇒フィン専用カセットホルダーにて素早く対応 ・STEP4 量産工法の開発・生産 ⇒素早い立ち上げ～安定供給 ・STEP5 ニーズに合わせて接合まで対応可能 ⇒ロウ付け 他
知的財産権等情報	特になし
その他の情報(希望提携先等)	
参考図表	 コルゲートフィン      オフセットフィン
関連情報へのURL	

【補足】例えば、シーズ情報の登録時に、「概要」を非公開とした場合は、会員および会員以外の方には、情報が表示されません。

概要

【補足】例えば、シーズ情報の登録時に、「概要」を「会員のみ」とした場合は、会員以外の方には、情報が表示されません。

概要

入会后、表示されます

【補足】テーマ名を「会員のみ」と設定した場合は、会員以外の方には、下記のようにテーマ名が表示されません。

## シーズ情報一覧

### \* 1103003 株式会社 最上インクス

現在 1 件のシーズ情報が登録されています。

NO	案件番号	テーマ名	登録日	詳細
1	000047	入会后、表示されます	2011-03-02	<a href="#">詳細</a>