

セグメント

用 途

二輪車用変速機構

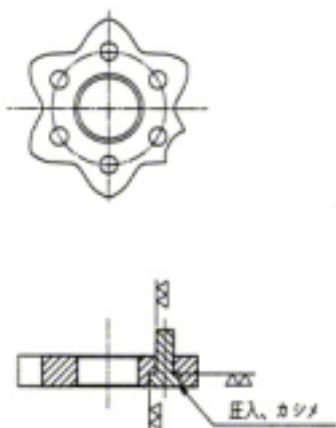
内 容

- ・ 焼結鍛造法により、変速機の切り替えに使われる4～6本の足と星形フランジを強固に一体化。足部の形状付与は鍛造によるメタルフローにて瞬時に形状付与される。

経 緯

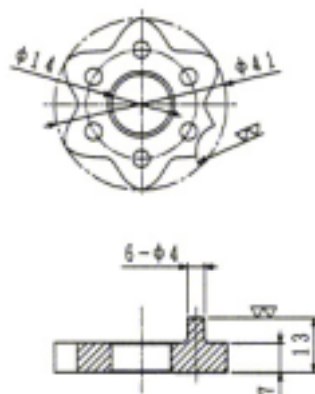
VA前（溶製材）

星形フランジと足をアッセイ



VA後（焼結材）

焼結鍛造法で構造を一体化



足は焼結鍛造時にメタルフローにて形状付与



鍛造前プレフォーム 焼結鍛造体



VA 効果

- ・ 50%価格低減
- ・ アッセイ（足製作、圧入、カシメ）費ゼロ

そ の 他

- ・ 足付け根部はメタルフローにより強度が大幅にアップ
（溶製材オール加工品より強固）
- ・ 足の位置精度や直角度等は型で決まるため品質は安定