

ベアリングキャップ

用途 ガソリンエンジン

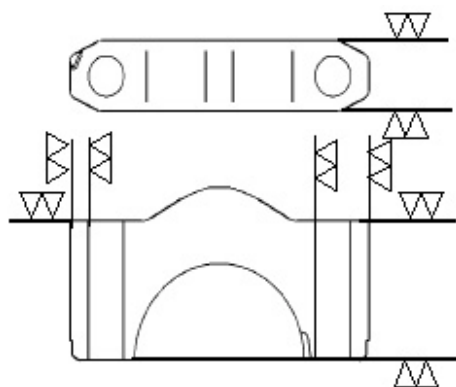
内容 ・機械加工レスで足端面平面度0.03以下、幅寸法精度 $35\mu\text{m}$ 以下を達成。



経緯

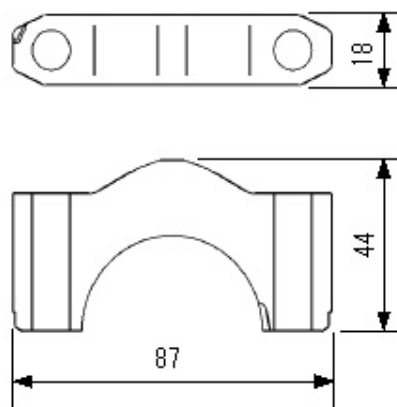
VA前

鋳物…加工箇所が多くコストが高い



VA後

焼結…加工レス



- ・金型の剛性を上げ、上パンチ側で両足端面を成形することにより、足端面平面度0.03以下を達成。
- ・サイジングにより幅寸法精度 $35\mu\text{m}$ 以下を達成。

VA効果

- ・鋳物に対し、27%のコストダウンを達成。

その他

鋳物に対して

- ・精度向上、コスト低減
- ・省資源（加工レスの為、材料歩留り向上）