

リバースシンクロリング

用途 自動車・ミッション

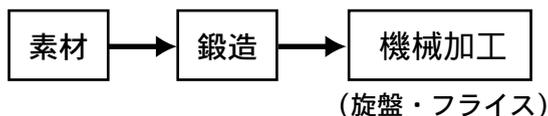
内容

- ・ Sinter Hardening材料を採用して機械的特性を確保した。
- ・ CNC（Computer Numerical Control）プレスの採用により、段差が大きい薄肉形状の製品でも圧搾可能となった。

経緯

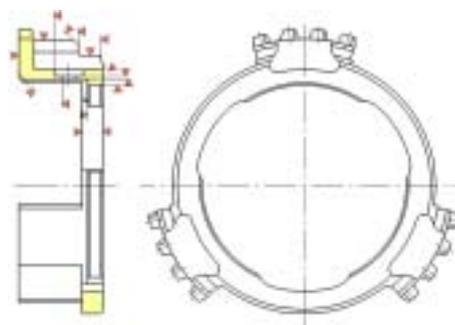
従来品

- ・ 従来品は、高力黄銅温間鍛造品。
- ・ スプライン部などの一部を除き、旋盤・フライス盤により加工。

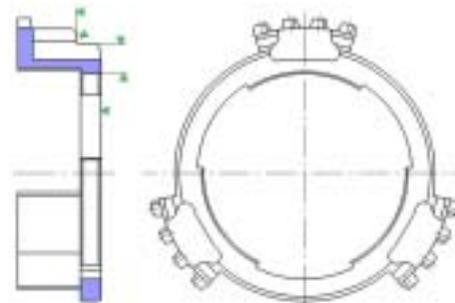


開発品

- ・ 一部形状変更して焼結化した。
- ・ Sinter Hardening材料を適用し、熱処理なしで従来品と同等の強度を維持し、寸法精度を確保した。
- ・ 金型分割の困難な個所や、精度的に加工を必要とする個所で旋盤加工が残る。



従来品加工箇所



焼結品加工箇所

VA効果

- ・ 従来品に対し、約**50%のコスト低減**となった。
- ・ 黄銅系から鉄系への材質変更と焼結化により、**15%の軽量化**となった。

その他

- ・ CNCプレスの使用により、密度バランスの向上が可能となった。
- ・ 密度バランスの向上により、寸法精度が向上した。
- ・ 密度バランスの向上により、強度保証が可能となった。