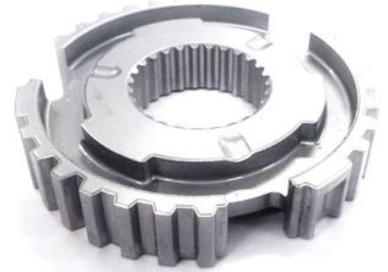


シンターハードニング

用途 自動車・ミッション

内容 熱処理や高周波焼入れ等の硬化処理により外スプラインやボス部端面の耐摩耗性を向上させてきたが、高精度なシンターハードニング技術の適用により省プロセスを図った。



経緯

従来プロセス

成形

焼結

再圧

硬化処理

(熱処理・高周波焼入れ等)

改善プロセス

成形

焼結
シンターハード
ニング

- ・レアメタル Ni を使わず、焼入れ性の高い Cr 材料を適用したことで材料コストダウン。
- ・シンターハードニング技術の適用により硬化処理プロセスを省略。
- ・急冷室がある焼結均熱性の高い独自の焼結炉を開発し高精度なシンターハードニングを実施することで再圧プロセスを省略しつつ内径真円度 0.03 以下を達成。

VA 効果

従来プロセスに対し 20% のコストダウンを達成した。

その他

- ・高精度なシンターハードニング技術により大幅なコスト低減を達成。
- ・1200°C 以上の高温焼結により 1200MPa (引張) の高強度を達成しており、幅広いニーズに対応可能。