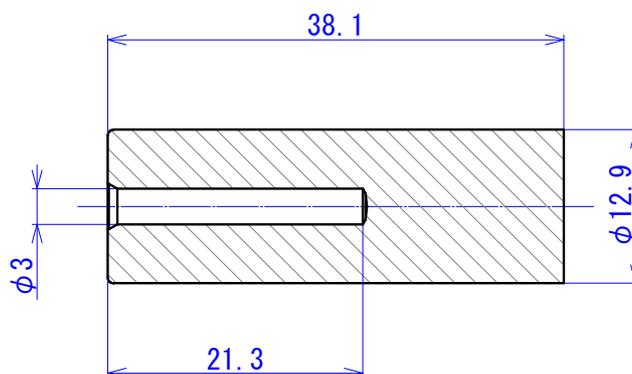


オートマチックトランスミッション プラネタリピン用冷間鍛造素形材

製品写真



製品概略図



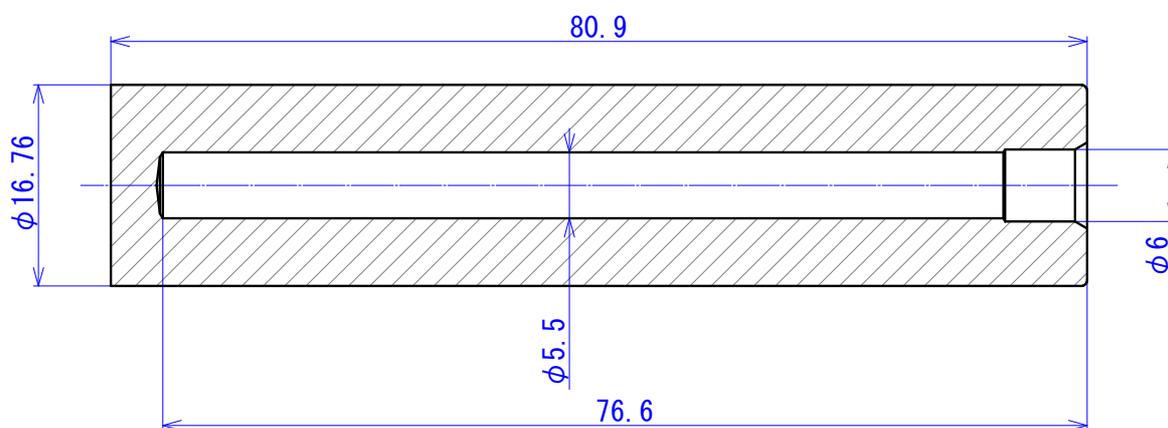
工法	パーツフォームによる冷間鍛造	材質	SUJ2
使用箇所	自動車用 オートマチックトランスミッション	生産実績数	500,000個/月
特徴	難冷間鍛造材である高炭素クロム軸受鋼(SUJ2)に、 L/D(穴深さ/穴径)=7.1、 R_A (断面減少率)=5.4%の深穴冷間加工を実施。 深穴ドリル加工を省略し、加工時間の大幅な短縮が可能。		

オートマチックトランスミッション プラネタリピン用冷間鍛造素形材

製品写真



製品概略図



工法	パーツフォーマによる冷間鍛造	材質	SAE5120
使用箇所	自動車用 オートマチックトランスミッション	生産実績数	開発完了品
特徴	クロム合金鋼(SAE5120)に、L/D(穴深さ/穴径)=13.9、 R_A (断面減少率)=10.8%の超深穴冷間加工を実施。 深穴ドリル加工を省略し、加工時間の大幅な短縮が可能。		

電動パワーステアリング【EPS】 シャフト用冷間鍛造素形材

製品写真



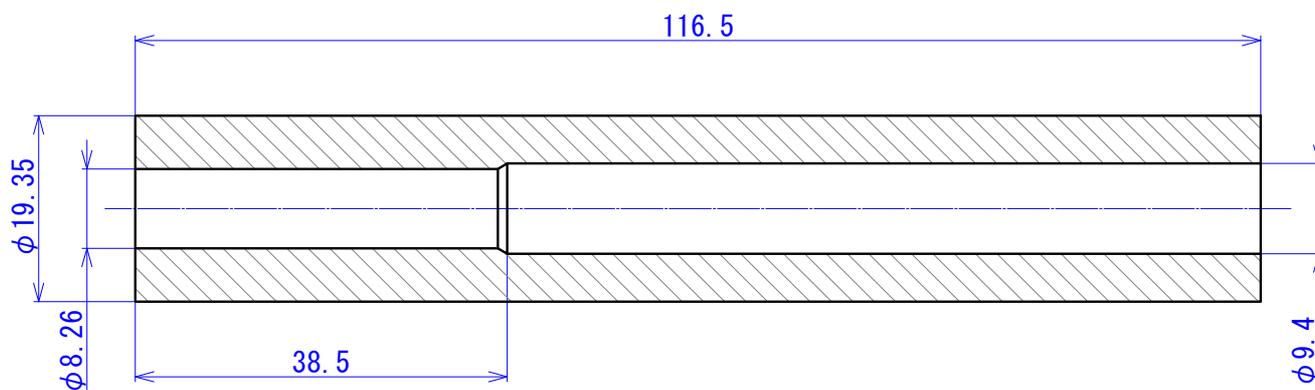
工法	パーツフォーマによる冷間鍛造	材質	S43C
使用箇所	自動車用 電動パワーステアリング【EPS】	生産実績数	100,000個/月
特徴	炭素鋼(S43C)に冷間鍛造にて穴を貫通させ、 深穴ドリル加工および内径切削加工量の極小化を図った。		

油圧パワーステアリング シャフト用冷間鍛造素形材

製品写真



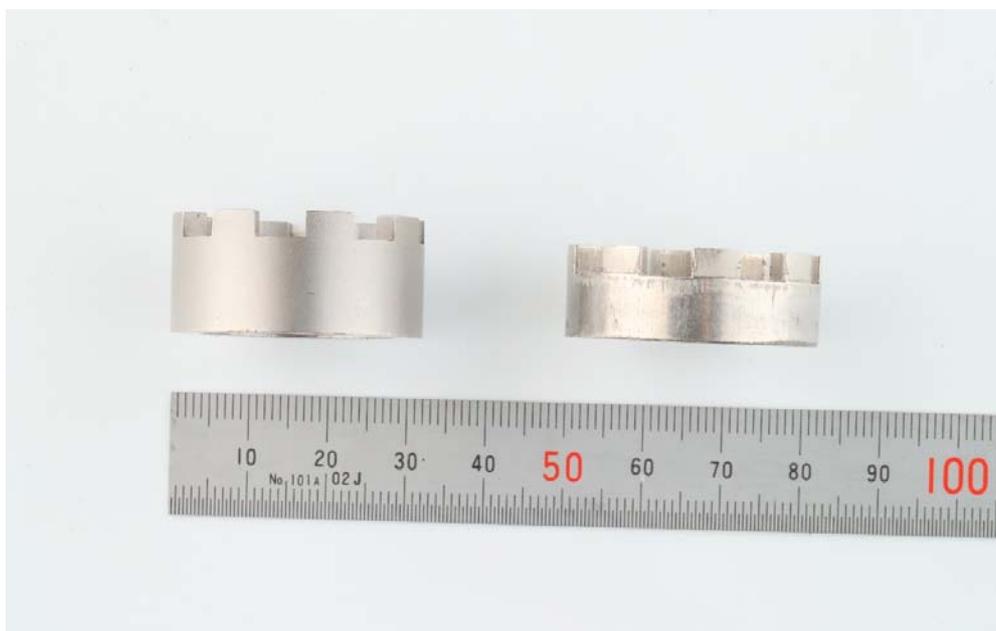
製品概略図



工法	パーツフォーマによる冷間鍛造	材質	S45C
使用箇所	自動車用 油圧パワーステアリング	生産実績数	12,000個/月
特徴	炭素鋼(S45C)に、φ9.4側ではL/D(穴深さ/穴径)=8.3、 R_A (断面減少率)=23.6%の深穴冷間加工を実施し、φ8.26側の穴も含め、冷間鍛造にて貫通。深穴ドリル加工を省略し、加工時間の大幅な短縮が可能。		

電動パワーステアリング【EPS】トルクセンサ用冷間鍛造素形材

製品写真



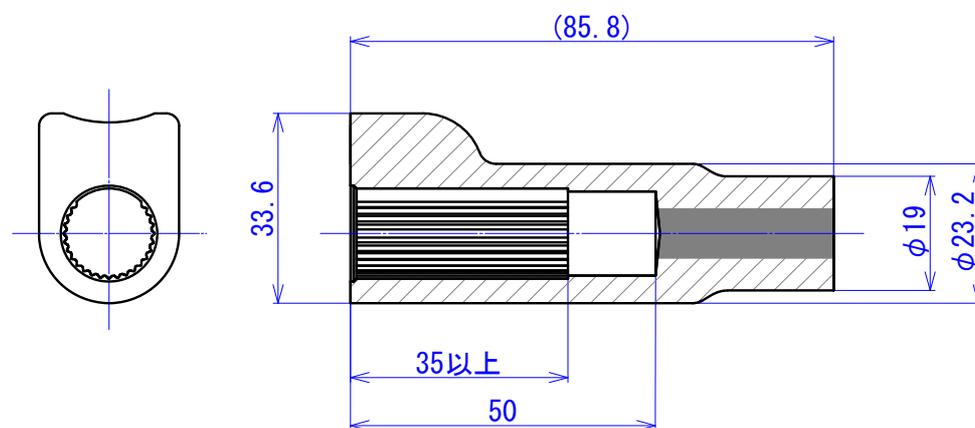
工法	パーツフォーマによる冷間鍛造	材質	電磁ステンレス鋼
使用箇所	自動車用 電動パワーステアリング【EPS】	生産実績数	開発完了品
特徴	自動車用電動パワーステアリングのトルクセンサ部品の素形材を冷間鍛造にて製作。		

パワーステアリング エクステンションシャフト用冷間鍛造素形材

製品写真



製品概略図



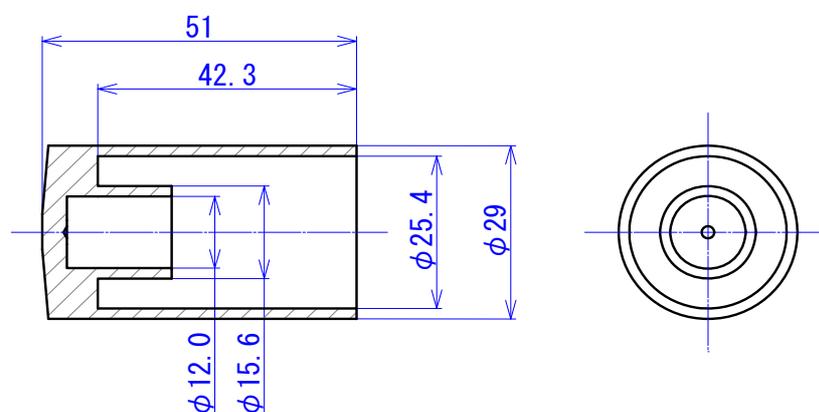
工法	パーツフォーマによる冷間鍛造	材質	SWCH10A
使用箇所	自動車用パワーステアリング	生産実績数	開発完了品
特徴	従来の冷間鍛造では内径の円筒度が確保できなかったものを、セレーションも含め鍛造化。		

AT/CVTコントロールバルブ 電磁ソレノイド用冷間鍛造素形材

製品写真



製品概略図



工法	パーツフォーマによる冷間鍛造	材質	ELCH2 (純鉄系軟磁性材料)
使用箇所	自動車用 AT/CVTコントロールバルブ	生産実績数	600,000個/月
特徴	冷間鍛造にて内外径の同軸度0.1以下を狙い開発。 R _A (断面減少率)=76.7%の深穴冷間加工を実施。 内外径の切削加工を省略し、加工時間の大幅な短縮が可能。		

パワーステアリング シャフト用冷間鍛造素形材

製品写真



工法	パーツフォーマによる冷間鍛造	材質	S35C
使用箇所	自動車用パワーステアリング	生産実績数	開発完了品
特徴	従来品は中実であったものを中空化し、軽量化および材料費低減を実現。		

パワーステアリング シャフト用冷間鍛造素形材

製品写真



工法	パーツフォーマによる冷間鍛造	材質	SWCH25K
使用箇所	自動車用パワーステアリング	生産実績数	100,000本/月
特徴	スプライン部およびセレーション部を冷間鍛造加工で仕上げることで、後工程での歯切り加工を廃止。		

アウターボールジョイント ボールスタッド用冷間鍛造素形材

製品写真



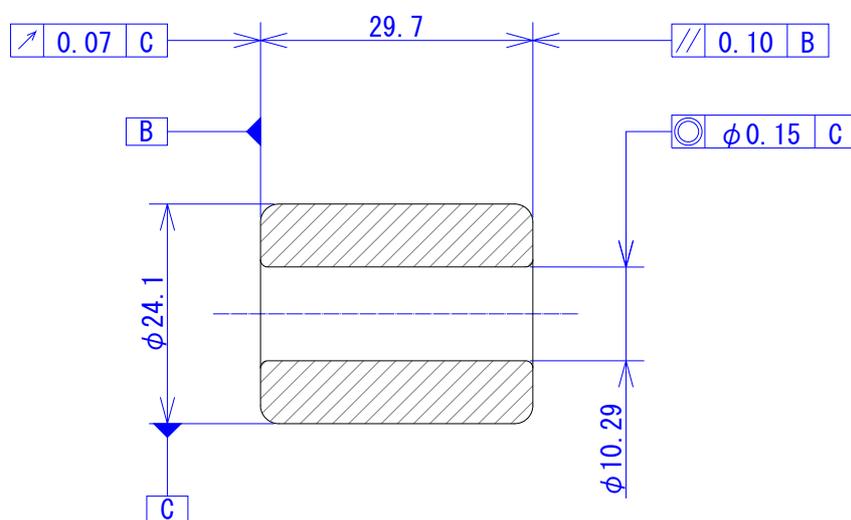
工法	パーツフォーマによる冷間鍛造	材質	SCM435
使用箇所	自動車用アウターボールジョイント	生産実績数	50,000個/月
特徴	球体、テーパ部、六角穴をパーツフォーマ内で実現し、切削箇所を大幅に削減。		

アイドラプーリー 軸受用【内輪】冷間鍛造素形材

製品写真



製品概略図



工法	パーツフォーマによる冷間鍛造	材質	SUJ2
使用箇所	自動車用アイドラプーリー	生産実績数	350,000個/月
特徴	<p>難冷間鍛造材である高炭素クロム軸受鋼(SUJ2)を冷間加工することで、機械加工時間の短縮と歩留り向上によりコストダウンを実現。 R_A(断面減少率)=18.2%の深穴冷間加工を実施。</p>		

パワーステアリング スリーブ一体型ヨーク用冷間鍛造素形材

製品写真



工法	パーツフォーマによる冷間鍛造	材質	SWCH25K
使用箇所	自動車用パワーステアリング	生産実績数	開発完了品
特徴	従来、スリーブとヨークの2部品だったものを一体型で鍛造加工することで、コスト低減と強度UPを実現。		

パワーステアリング 中空シャフト用冷間鍛造素形材

製品写真



工法	パーツフォーマによる冷間鍛造	材質	SWCH25K
使用箇所	自動車用パワーステアリング	生産実績数	開発完了品
特徴	スプライン部を冷間鍛造加工で仕上げることで、後工程での歯切り加工を廃止。 従来品は中実であったものを中空化し、軽量化および材料費低減を実現。		