

25%コストダウン、異型ツブシ実現

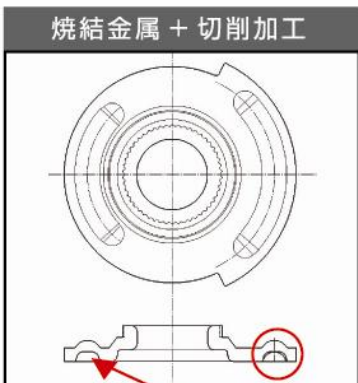
No.1

焼結金属 + 切削加工



冷鍛順送プレス化

従来品

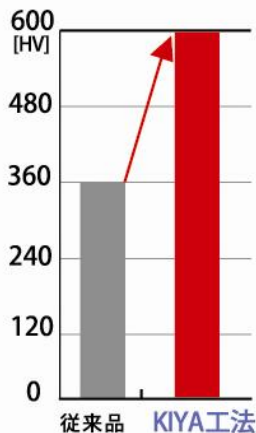


お客様のご課題

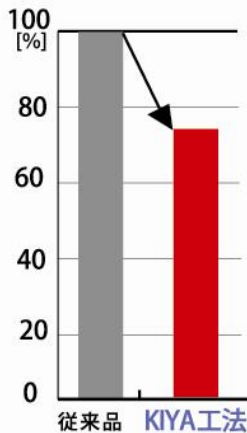
- セレーション製品
- トルク強度不足
- 鋼球受け溝の耐摩耗 (硬度)不足

焼結加工後「鋼球受け溝」を切削加工 2カ所

硬度 23% (HV140)



コスト▲25%



お客様のご課題へのソリューション

KIYA 新工法
で問題解決

冷鍛順送プレス化! + 熱処理



トルク強度 3倍以上
高張力鋼 540材 t3.5



板厚の3倍強に立ち上げ

材質: SPFH540
板厚: t3.5mm

断面写真

① 焼結加工から冷鍛順送プレス化への工法転換により **25%コストダウン!**

製品トルク強度は焼結品の **3倍以上!!**

焼結金属品・・・700kgf/cm (破損) に対して 木屋冷鍛順送品・・・2200kgf/cm (破損無し)

② SPFH540 材使用により、**耐摩耗性 (硬度 23%) UP!**

③ 板厚 3.5mmからの11mm (**板厚の3倍強**) に立ち上げる。

④ 段形状上部に **4mmのセレーション**を成形。