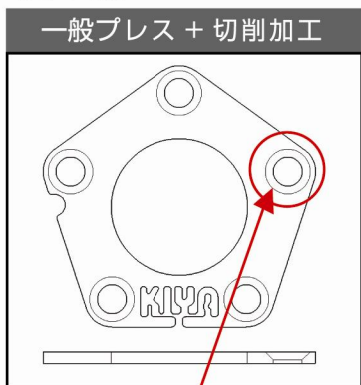


# テーパ形状穴を、30%コストダウン、面精度2倍に

No.2

## 一般プレス + 切削加工 ▶ 冷鍛順送プレス化

従来品



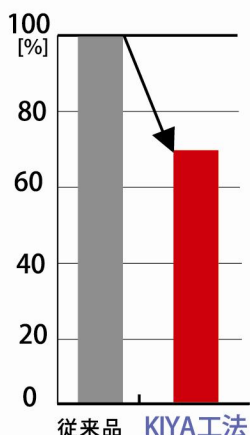
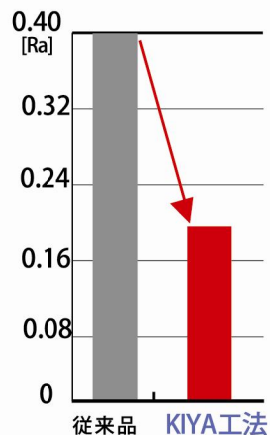
お客様のご課題

- コスト高
- 面粗度が粗い
- 強度不足

テーパ形状  
切削加工・・・5カ所

精度50%UP(面粗度)

コスト▲30%



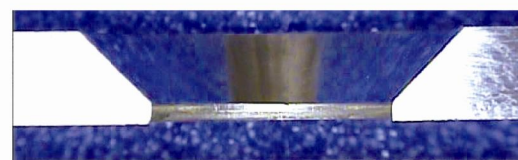
お客様のごコメント

CAE解析を駆使  
高剛性・高精度プレスを駆使

KIYA 新工法 冷鍛順送プレス化!  
で問題解決



コストダウン率 30%!



材質：SPHC  
板厚：t3.2mm  
後加工：両面研削

断面写真

- ① 切削加工から冷鍛順送プレス化への工法転換により **30%コストダウン!**
- ② 切削加工と同等以上の **面粗度の精度の確保**
  - ・テーパ形状・・・冷鍛順送プレス化により、面粗度が従来品と比較して

**2倍の精度を確保**      切削品面粗度 = Ra0.4 冷鍛順送プレス品 = Ra0.2
- ③ 新工法によりテーパ形状の **強度 UP!**