

区分	<input type="checkbox"/> 樹脂成形 <input type="checkbox"/> 電子部品 <input checked="" type="checkbox"/> 鍛造・鋳造 <input type="checkbox"/> プレス加工 <input type="checkbox"/> 表面処理 <input type="checkbox"/> 機械加工 <input type="checkbox"/> 金型・治工具 <input type="checkbox"/> 自動機・装置 <input type="checkbox"/> システム・ソフトウェア <input type="checkbox"/> 素材 <input type="checkbox"/> その他()
----	---

展示No.	提案名	工法	新規性
21	革新的なアルミ鋳造の実現 (機械的特性の大幅向上と軽量化)	鋳造	同業他社初

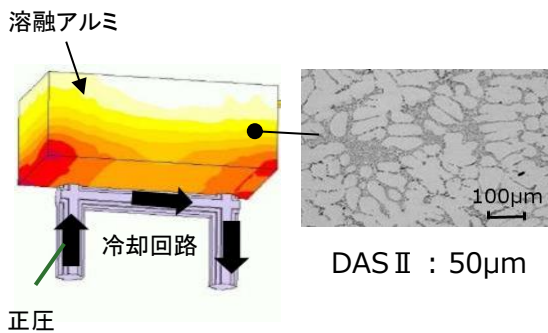
セールスポイント

■ADC-2製法
 ・面冷却を用いて冷却能力向上/機械的特性向上⇒抗張力20%UP、0.2%耐力20%UP、伸び2.7倍
 ■中空化による更なる軽量化
 ・中子砂を用いた中空化により中実対比20%軽量化

提案技術・提案工法

■従来のアルミ鋳造法(GDC:重力鋳造)

穴構造によるスポット冷却

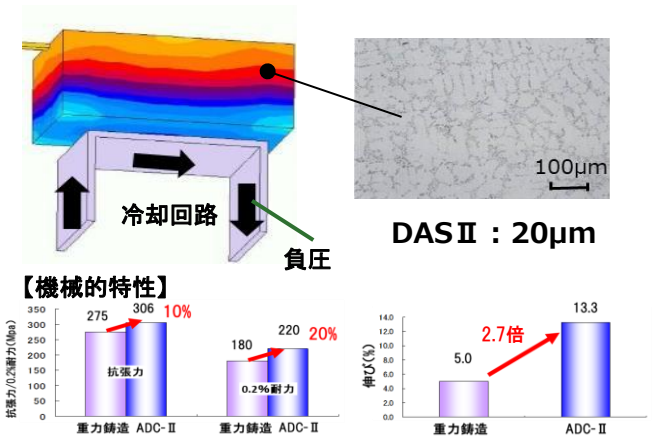


【GDCアルミナックル 今後の課題】

- ①重要保安部品として、より高い機械的特性を要求
- ②車両電動化に伴う、更なる軽量化ニーズ

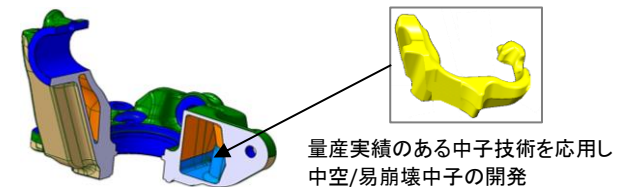
①重力鋳造の革新的進化(オリジナルADC-II製法)

入れ子構造による面冷却(急冷凝固の実現)



②更なる軽量化

⇒中子技術を応用した中空ナックルの開発



適用可能な製品/分野 ・高い機械的特性が要求される「重要保安部品」 例)フロント/リアナックル ・鉄 ⇒ アルミへの材料置換	製造可能な精度/材質等 ・鋳造機1,200ピッチ(製品サイズ約700mm~400mm) まで対応可能
問題点(課題)と対応方法 ・中空ナックルについては開発完了 ⇒ターゲットモデル(車種)の選定	開発進度 (2025年 2月 現在) <input type="checkbox"/> アイデア段階 <input type="checkbox"/> 試作/実験段階 <input type="checkbox"/> 開発完了段階 <input checked="" type="checkbox"/> 製品化完了段階 パテントの有無 <input type="checkbox"/> 有 () <input checked="" type="checkbox"/> 無
提案の狙い/従来との比較(数値割合)	
<input type="checkbox"/> 原価低減 () <input checked="" type="checkbox"/> 質量低減 (20%低減) <input type="checkbox"/> 生産(作業)性向上 ()	<input checked="" type="checkbox"/> 品質/性能向上 (20%向上) <input type="checkbox"/> 安全/環境対策 () <input type="checkbox"/> その他()

会社名 本田金属技術(株) (株)メッツ	所在地 本社: 埼玉県川越市の場1620 熊本事業所: 熊本県菊池市七城町蘇崎字十三部1380-15
連絡先 部署名: 営業部 営業ブロック 担当名: 杉本 大輔	URL : https://www.hondakinzoku.co.jp/ Tel No. : 080-9773-4262 E-mail : d.sugimoto@hondakinzoku.co.jp
主要取引先 本田技研工業(株)、(株)本田技術研究所 (株)SUBARU、カワサキモータース(株)、 三菱自動車工業(株)、サンデン(株)、日立Astemo(株)	海外対応 <input checked="" type="checkbox"/> 可 ((生産拠点国を記入) 北米、中国、タイ) <input type="checkbox"/> 否