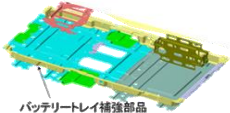


区分	☐ 樹脂成形 ☐ 電子部品 ☐ 鍛造・鋳造 ☒ プレス加工 ☐ 表面処理 ☐ 機械加工 ☐ 金型・治工具 ☐ 自動機・装置 ☐ システム・ソフトウェア ☐ 素材 ☐ その他()			
展示No.	提案名	工法	新規性	
9-1	EV用 大型バッテリーカバーの鋼板一体成形化	プレス	-	
セールスポイント				
・薄肉鋼板の絞り一体成形の実現による ・低コスト化 ・高難燃性/高遮炎性確保				
提案技術・提案工法				
樹脂製 【課題】 ＜鋼板製＞ ・下記課題により鋼板化難易度高 ① カバー形状の複雑化に伴う プレス成形性難易度高 →ワレ/シワ等の発生 ② カバーの大型化に伴う 防錆処理難易度高 →塗装欠陥発生 ↓ ＜樹脂製＞ ③ 部品費高 ＜他社事例＞  樹脂製		技術確立による鋼板一体成形化 【成果】 ・鋼板一体成形の実現により従来課題を解決 ① ブランク形状/工法/材料流入制御の最適化による複雑絞り形状のプレス成形性確保 →樹脂製と相似レイアウトで鋼板化を実現 ② 塗装欠陥制御による大型カバーのカチオン電着塗装化実現 →洗浄ノズル配置の最適化等 ③ 鋼板化による低コスト化: △10% 【その他】 ・シール部の平坦度確保(しわ防止)による密閉性確保 →自動での高精度気密検査による保証 ・鋼板化により高難燃性/高遮炎性確保 ＜量産事例＞   バッテリーケース 補強部品		
適用可能な製品/分野		製造可能な精度/材質等		
・電動車用バッテリーケース		・適用可能サイズ: MAX材寸1,500×800		
問題点(課題)と対応方法		開発進度 (年 月 現在)		
・プレス成形性による形状制約(生産性折込) →開発段階からのSE検討参画により折込可		☐ アイデア段階 ☐ 試作/実験段階 ☐ 開発完了段階 ☒ 製品化完了段階		
		パテントの有無 ☐ 有 () ☒ 無		
提案の狙い/従来との比較(数値割合)				
☒ 原価低減 (10%低減) ☐ 品質/性能向上 () ☐ 質量低減 () ☐ 安全/環境対策 () ☐ 生産(作業)性向上 () ☐ その他()				

会社名	所在地
(株)アステア	福岡県行橋市大字稲童1173-1
連絡先	URL : http://www.asteer.co.jp
部署名: 営業部 営業2課	Tel No.: 050-7112-7618
担当名: 西田 一成	E-mail: nishida-kazushige@asteer.co.jp
主要取引先	海外対応
・マツダ(株) ・三菱自動車工業(株) ・日産自動車(株) ・スズキ(株) ・ダイハツ工業(株) ・ダイハツ九州(株)	☐ 可 (生産拠点国を記入) ☒ 否