

区分	<input type="checkbox"/> 樹脂成形 <input type="checkbox"/> 電子部品 <input type="checkbox"/> 鍛造・鋳造 <input checked="" 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
9-2	ねじり制御技術確立による1470MPa材冷間プレスセンターピラーの一体成形	プレス	-

セールスポイント

- ・材料強度upによる軽量化
- ・冷間プレスによる低コスト化

提案技術・提案工法

980MPa冷間プレス

【ニーズ】
・更なる**高強度/軽量化**

【問題点】
① スプリングバックによる**振れ変形大**
→トライ&エラーによる**精度玉成要**
※製品下部の前後形状の差が製品上部の振れ要因

② 成形CAEしわ予測**NG**
→1.2GPa以下と同様の解析条件で再現不可

しわ無



【CAE】

不一致

↔

しわ発生



【トライパネル】

1,470MPa冷間プレス

※1,180MPa 量産中

【成果】
・軽量化: Δ 15%

【開発技術】
① スプリングバック**振れ変形制御技術確立**
→振れ方向/振れ量を制御可能

② しわ対策検討**CAE条件確立**
→1,470MPa材しわ評価ノウハウ習得

しわ無



【CAE】

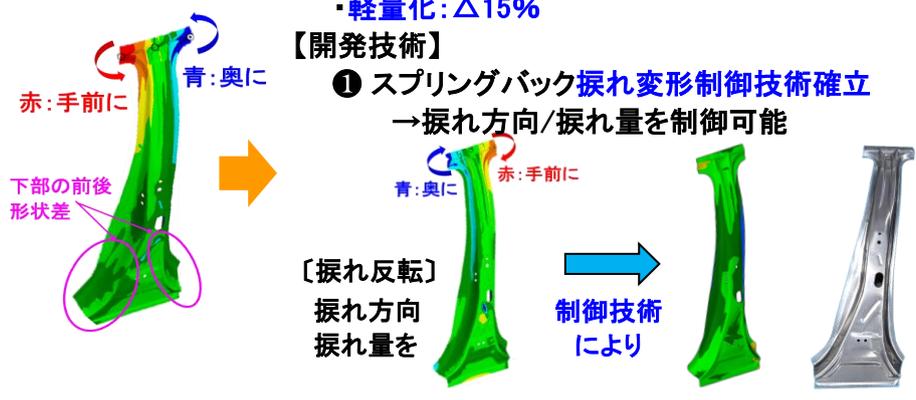
一致

↔

しわ無



【トライパネル】



[振れ反転] 振れ方向 振れ量を 制御技術により

適用可能な製品/分野 ・車体骨格部品	製造可能な精度/材質等 ・適用可能サイズ: MAX材寸1,300×500
-----------------------	---

問題点(課題)と対応方法 ・生産性の早期設計折込 →開発段階からのSE検討参画により折込可	開発進度 (年 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 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 (15%低減) <input type="checkbox"/> 生産(作業)性向上 ()	<input type="checkbox"/> 品質/性能向上 () <input type="checkbox"/> 安全/環境対策 () <input type="checkbox"/> その他() ()

会社名 (株)アステア	所在地 福岡県行橋市大字稲童1173-1
連絡先 部署名: 営業部 営業2課 担当名: 西田 一成	URL : http://www.asteer.co.jp Tel No. : 050-7112-7618 E-mail : nishida-kazushige@asteer.co.jp
主要取引先 ・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)	海外対応 <input checked="" type="checkbox"/> 可 (生産拠点国を記入) <input type="checkbox"/> 否 タイ、インドネシア