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
9-3	直接通電加熱式ホットスタンプの熱間切断技術開発による低コスト化	ホットスタンプ	該当部品初適用

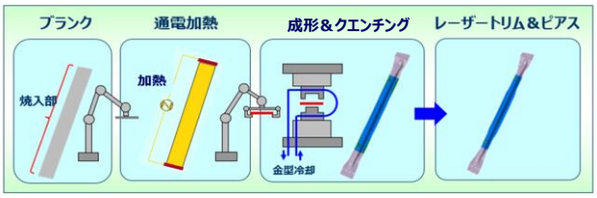
セールスポイント

- レーザー切断長削減による原価低減
- 熱間切断技術の開発による質量低減

提案技術・提案工法

成形＋レーザー切断

・矩形材のみ加熱/成形可　・・・レーザー切断必須



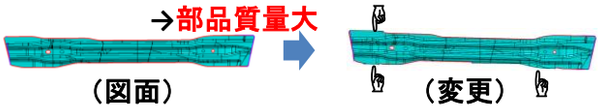
【課題】

❶ 通電加熱後のレーザー切断必須：加工費高

❷ レーザー切断不可箇所の図面形状変更要

（例1）材料端使用（☝）による外形拡大

→部品質量大



（図面）　（変更）

（例2）トーチが干渉しない断面高さへの変更

→性能影響有

（図面）　（変更）

熱間切断によるレーザー切断削減

＜新開発技術＞

・熱間（成形～クエンチング間）にてプレス切断

→レーザー切断削減

【成果】

❶ レーザー切断長削減：加工費△10%

❷ 図面形状変更：不要

・部品質量：△5%（図面形状同等）

・性能影響：無

【その他】

・プレス及びスポット溶接の生産条件明確化完了済

・遅れ破壊特性の検証完了済

・2.0GPa材の適用技術開発中

適用可能な製品/分野	製造可能な精度／材質等
・略矩形部品（バンパーREINF、ドアインパクトビーム、ルーフREINF等）への適用	・適用可能サイズ：MAX材寸1,300×160

問題点（課題）と対応方法	開発進度　（　　年　　月　現在）
・2.0GPa材の部分非焼入れ適用不可 →鉄鋼メーカーと2.0GPa適用技術検討実施中	□ 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	（5%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