

展示No	(新潟県)	提案区分	☐ 樹脂成形 ☐ ゴム製品 ☐ 電気・電子部品等 ☒ 鋳造・鍛造等 ☐ プレス加工 ☐ 表面処理・熱処理 ☐ 機械加工 ☐ システム・ソフトウェア ☐ その他()			
	18					
提案技術・製品名 EV/HVモーターシャフトの冷間鍛造化によるコスト削減						
企業名	JFE精密(株)			資本金	45,000 万円	
				従業員	230 名	
所在地	新潟市東区鷗島町6番5号			本社 所在地	新潟市東区鷗島町6番5号	
海外生産拠点	なし					
主要取引先	(株)SUBARU、(株)アイシン、(株)ジェイテクト、(株)ジェイテクトマシシステム					
規格認証取得	ISO 9001:2015					
提案の狙い	☐ 新工法 ☐ 品質向上 ☐ 性能向上 ☐ 質感向上 ☒ 生産性向上 ☒ コストダウン ☒ 軽量化 ☒ 環境負荷 ☐ その他()					
適用可能な製品/分野	・EV/HV用モーターシャフト(駆動用) ・ミッションシャフト部品 ・プロペラシャフト部品 ・遊星ギヤ部品					
セールスポイント	・中空長尺(20センチ以上)品可能 ・素材加熱時に必要なエネルギーの削減 ・加工時間短縮(スプライン切削時間10分を削減) ・取り代レスによる素材歩留り向上					
提案技術・製品名の内容/特長						
従来技術・製品				提案技術・製品		
☐ 自社 ☒ 同業他社 ☐ その他()						
熱間鍛造による製法(一般的製法) 内径深さ20センチ以下 それ以上は要切削 ・昇温必要 (1000℃以上) ①熱鍛成形 ↓ ・寸法精度0.5mm～ (熱間鍛造品) ②内径切削 ↓ ・切削工程必須 (加工時間10分/個) ③内外径切削 ↓ ④スプライン 切削 ↓ 完成				中空冷間鍛造による製法 ①冷鍛成形 ↓ ②冷鍛成形 +スプライン成形 (2PUSH) ↓ ③内外径切削 ↓ 完成		
<従来技術の課題> ・スプラインの切削加工が必要 ・スプライン加工に時間とコストがかかる ・投入重量が大きく、素材歩留が悪い				<課題の解決> ・当社には一発深穴抜き冷間鍛造技術があり中空長尺の加工が可能 ・スプライン精度に優れ、冷鍛加工スプラインによる加工レス化が可能		
開発進度(10月現在)	☐ 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					
従来との比較優位性数値割合	品質向上	性能向上	質感向上	生産性向上	コストダウン	軽量化
				切削時間△10分	△15%	素材△14%
						昇温時のCO2削減
連絡担当者	【所属・役職】 冷間鍛造営業部			【氏名】 陸寛光		
URL	https://www.jfe-seimitsu.co.jp			Email	kuga.hiromitsu@jfe-seimitsu.co.jp	
TEL	025-270-7204			FAX	025-270-7258	