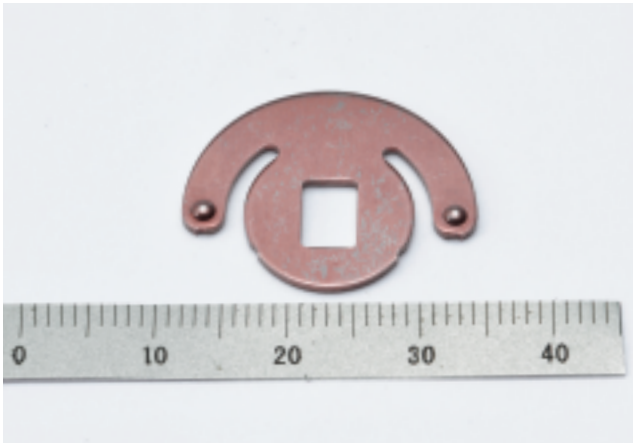


No.10

## 【新工法開発の実例】

**SUS631を絞りタフトライド処理でコスト30%削減**

## 課題

N社では、H自動車のSUV車の後部座席用液晶ディスプレイを天井に格納する「ヒンジASSY」の設計が行われました。普段は天井に格納しておいて、使用時に任意の角度でその液晶ディスプレイを止めて、後部座席から見られるような工夫が必要とされました。

左側の写真のユニークな形状で「球凸」のあるプレス部品が、右側の写真のL形状プレス品に重ね合わされます。左右2個でセットとなり、シャフト部に液晶ディスプレイが取り付けられる構造が検討されていましたが、耐久性に欠けていました。

## LADVIKの解決策

当社で検討の結果、二つの金属をほぼ同じ硬さに整え、磨耗を少なくして同じ形状のまま維持できる方法をメッキと熱処理で見つけることができました。SUS631の硬い板材に絞りで「球凸」の高さを維持するプレス技術を中心に「タフトライド」で好みの硬さになるような材料探しをした結果、優れた耐久性の組み合わせを見つける事が出来ました。

## 成果

- コストは生産数のアップに比例して約30%ダウンいたしました。
- 量産性が良く、後処理はすべて通常工程で可能となりました。

この技術・製品についてのお問い合わせは次をお願いします。

**TEL** 048 (768) 1221 **FAX** 048 (769) 3650 **E-mail** sales.hasuda@ladvik.com