

JTEKTの 熱間プレスローリング鍛造品 は

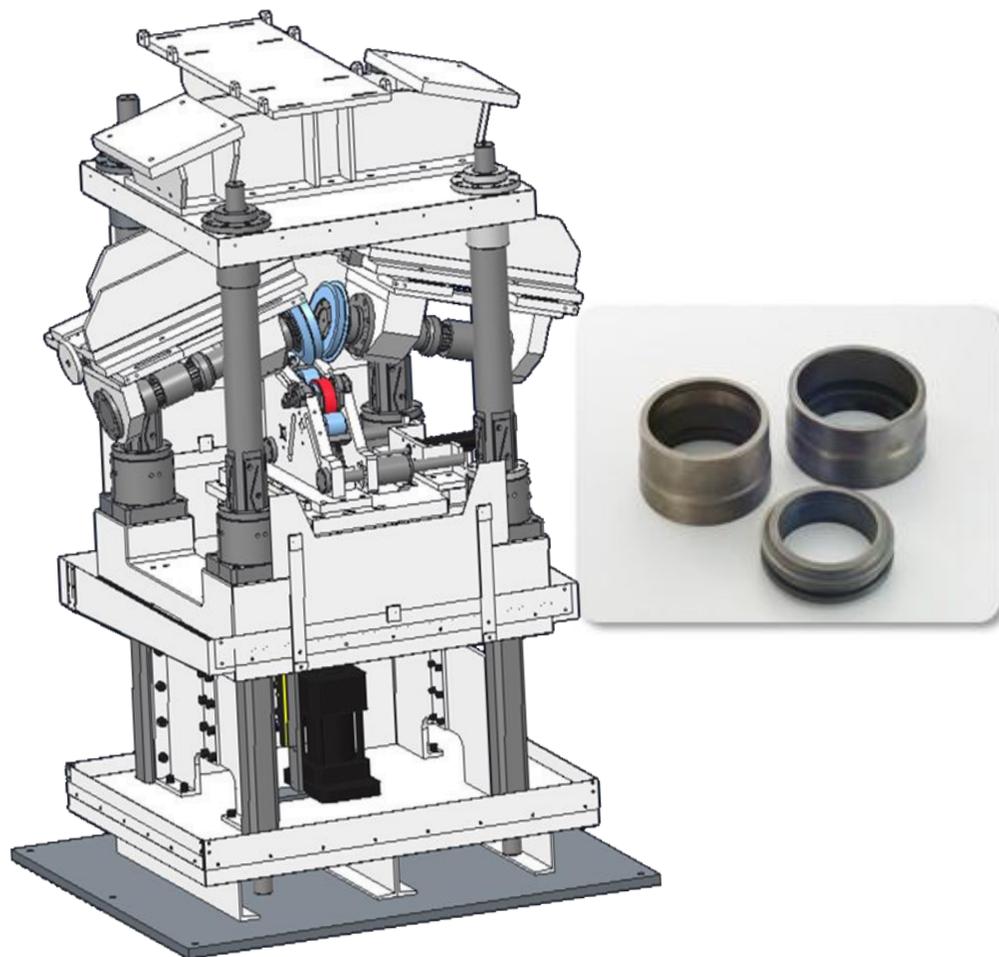
材料費を
削減したい

機械CTを
短縮したい

高強度を
実現したい

省資源化実現の為の 困りごと を解決します！

(熱間プレスローリング鍛造品) のポイント



材料費 の削減

機械CT の短縮

高強度素形材 の実現

プレス鍛造よりも材料費を削減

工法/工程	切断	据込み	成形	穴明け	鍛造完成品	
従来 プレス 投入重量：4kg 鍛造重量：3kg				大きな穴抜材 		
今回 ローリング 投入重量：3kg 鍛造重量：2.5kg ▲1kg減				小さな穴抜材 	ローリング 	ニアネットシェイプ 内径深溝形状 外径段付形状

大径リング粗形材に最適 外径Φ130~Φ260

特長	加工時間	材料損失	加工性	コスト
プレス	高速 4秒/個	損失大 1kg	単純形状 	加工代 大 最大9mm 材料費 高 4kg
ローリング	中速 8秒/個	損失小 0.5kg ▲50%減	段付 ニアネットシェイプ 深溝 	加工代 小 最大4.5mm ▲50%減 材料費 安 3kg ▲25%減

ローリング工程により大幅な材料費削減とニアネットシェイプが可能

無垢素材よりも高強度



リアプラネタリリングギヤ



フロントプラネタリリングギヤ



ワンウェイクラッチインナーレース

ファイバーフロー(鍛流線)により高強度の素材をご提供可能



軸受内外輪



ギヤ素形材

省資源化実現の為の **困りごと** を解決します！