



自動車の鋼板プレス部品

試作回数 70%削減

不具合を事前に予測・修正

広島産科研が
新設計システム

【広島】広島県産科研技術研究所(広島産科研、広島県東広島市、水野博之所長、082・431・0200)は、自動車の鋼板プレス部品の試作回数を平均で70%削減する設計システムを開発した。試作時に生じる不具合を事前に予測・修正し、部品によっては1回の試作で済む。マツダとプレス部品の協力会社が採用し、自動車の開発期間短縮とコスト削減につなげる。

マツダと協力会社採用

新設計システムは広島産科研で研究リーダーを務める吉田総仁広島大学大学院教授が確立した。プレス部品の試作は割れやシワができやすく、完成まで何回も金型設計や成形方法の修正が必要になる。中でも高張力鋼板は弾性が強く変形し、試作回数が多くなる。

吉田教授は市販のシミ

この設計システムで試

作部品のサンプルをプレス成形すると、試作が1回でも不具合がなくなつた。成形時に切り落とすむだな鋼板を減らすため、プレス前の鋼板形状

を最適化する設計も可能にした。形が複雑な本物のプレス部品は高張力鋼板が素材の場合、試作は10回前後必要。これに対して、新システムでは約3回で試作が完成すると見ている。

マツダとプレス部品協力会社のキレックス(広島県海田町)、ワイテック(同)、ヒロテック(広島市東区)が9月に、それぞれ車体フレーム、床下、足回り、ドアの各部品の試作用に導入する。