

2017年2月1日

愛知製鋼株式会社

世界トップクラスの高速自動鍛造機「CVT用熱間鍛造プレスライン」の竣工

愛知製鋼株式会社(本社:愛知県東海市 社長:藤岡高広)は、鍛造分野の生産プロセス改革における競争力強化を目的に、鍛造事業リエンジのPart2^(※1)として、「CVT^(※2)用熱間鍛造プレスライン」を鍛造工場内に2ライン建設し、本日2月1日(水)、竣工式を執り行った。

CVTはエンジンの動力を無段階で最適にコントロールでき、駆動ロスが減り燃費向上に寄与するため、環境指向のニーズから世界的に需要が拡大している。

この新ラインでは、CVT車に搭載されるシャフト部品の世界トップクラスの高速自動鍛造が可能である(既存設備比:生産性+60%)。

また最新のFIA^(※3)炉を採用することで、エネルギー効率を高め、省エネルギー・CO₂削減を図るとともに(既存設備比:使用エネルギー▲70%)、物流改善により生産リードタイム短縮を可能とした(既存設備比:▲50%)。

今回の熱間鍛造プレスライン導入により、従来より進めてきたCVT用シャフト部品の切断から機械加工までの全製造工程での生産性向上、エネルギー削減、リードタイム短縮を図り、今後拡大していく需要に対し、安定的かつタイムリーに供給できる体制を構築した。

当社は今後も将来を見据えた生産設備の統廃合・再構築を行い工場の合理化を推進し、高品質・高精度な製品を提供することにより、製品の競争力を高め、お客様の“もっといいクルマづくり”と地球環境保全に貢献していく。

※1: Part1は、2015年4月に実施した「クランクシャフト用4500t鍛造プレスライン」

※2: CVT(Continuously Variable Transmission):無段階変速機。

変速比を連続的に変化させるトランスミッション。

※3: FIA(Forging Isothermal Annealing):熱間鍛造時の保有エネルギーを利用した熱処理。

<設備の概要>

1. 名称: 3000tプレスライン × 2ライン
2. 設置場所: 当社 鍛造工場 第4鍛造工場内(愛知県東海市新宝町)
3. 生産品目: CVT用シャフト部品
4. 生産能力: 月産34万個(2ライン合計) (CVT用シャフト部品全体の生産能力:月産47万個)
5. 投資額: 38億円



以上