

燃料電池用 スタックマニホールド / プレッシュプレート

開発の狙い

下記①②による低コスト化

- ① 鋳造機のダウンサイジング 1,250t → 800t
- ② 最適リブ設計による軽量化



鋳造機のダウンサイジング

鋳造圧力の低圧化技術

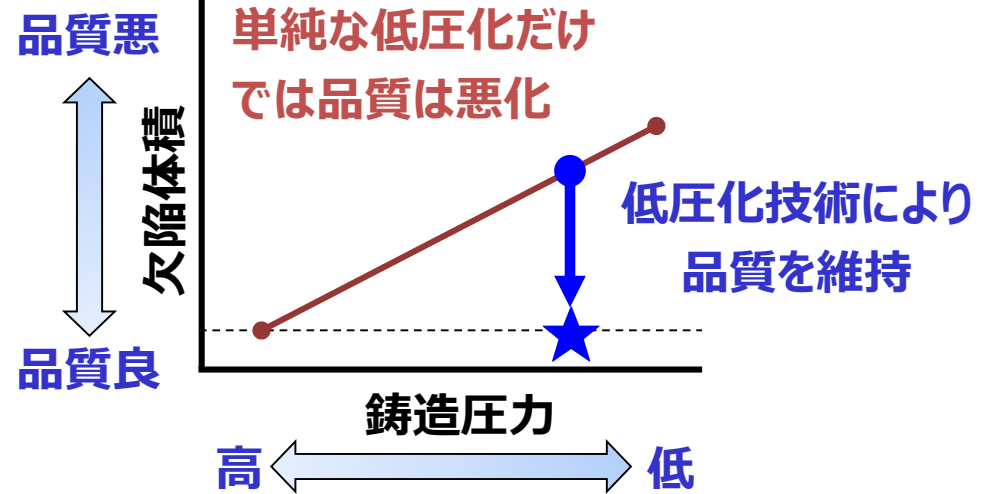
金型温度制御

金型表面処理実用化

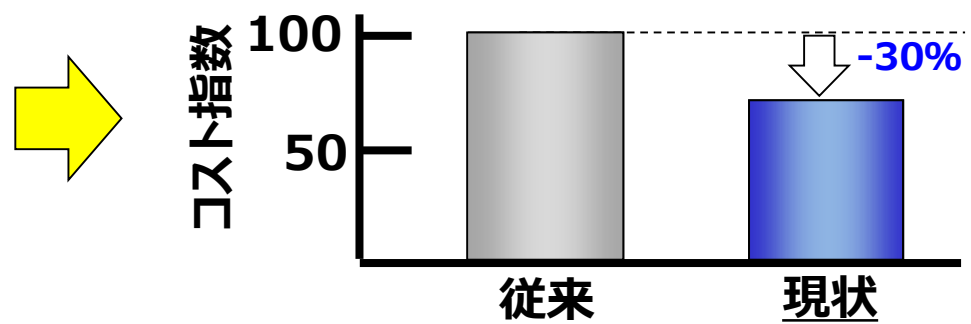
CAEによる鋳造欠陥予知
(製品形状・鋳造方案)

射出高速化

スリーブ充填率UP

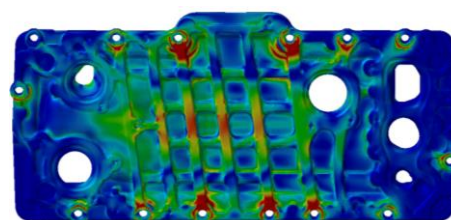


鋳造機ダウンサイジングにより
鋳造費約30%低減



最適リブ設計による軽量化

CAE活用による強度計算



必要強度を維持し
質量23%低減

必要強度と製造要件を両立する、
最適リブ配置を設計

