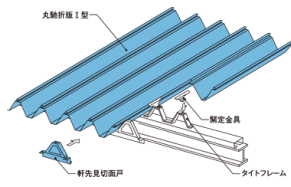
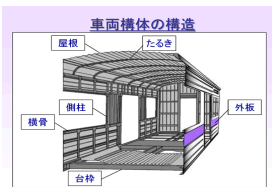
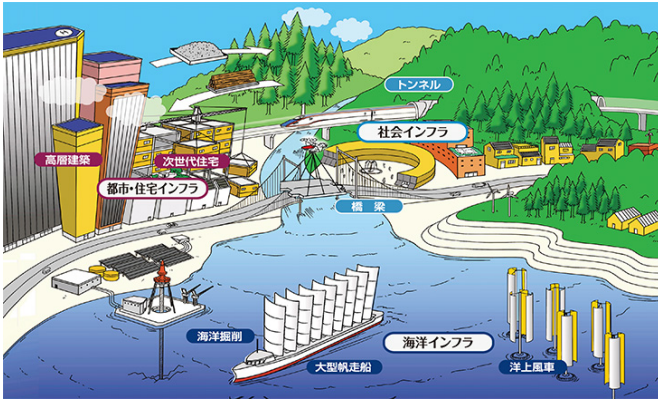


2-②-f ロールフォーミング技術の開発

社会実装の姿

大同工業(株)、金沢工業大学



多様なインフラへの実装が可能

ターゲットユーザー

- 車両メーカー
- 建築メーカー

ユーザーベネフィット

- 車両の高機能化、電動化による重量増分の低減
- 製品の軽量化による現場作業の効率化

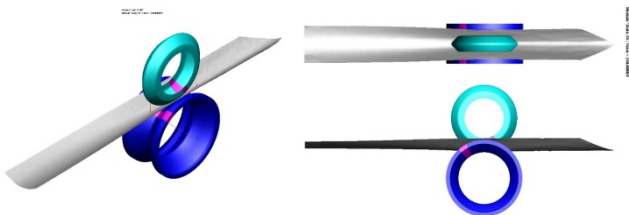
差別化のポイント

- 高速成形技術による生産性の向上
- 連続成形による長尺部材の製造

フェーズ I の成果

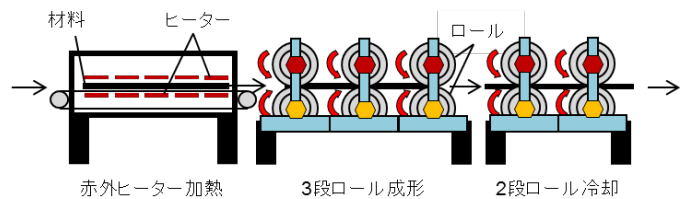
大学での成果

- 材料基礎データの取得
- 1段ロールでのシミュレーションモデルの作成を行い、実機成形挙動にマッチする計算が可能であること等を確認



企業での成果

- フェーズ2から行う予定であった多段ロール成形装置の開発を前倒しし、製作を完了



[数値目標]

- ①成形速度: 5m/分以上
- ②連続運転で2mの材料を成形可能

進捗状況	原理・検証	技術開発	実証・事業化前
(開発ステージ)	○		

フェーズ II 以降の取組

開発装置による機械特性・形状賦形向上のための成形プロセス・成形条件の把握に注力