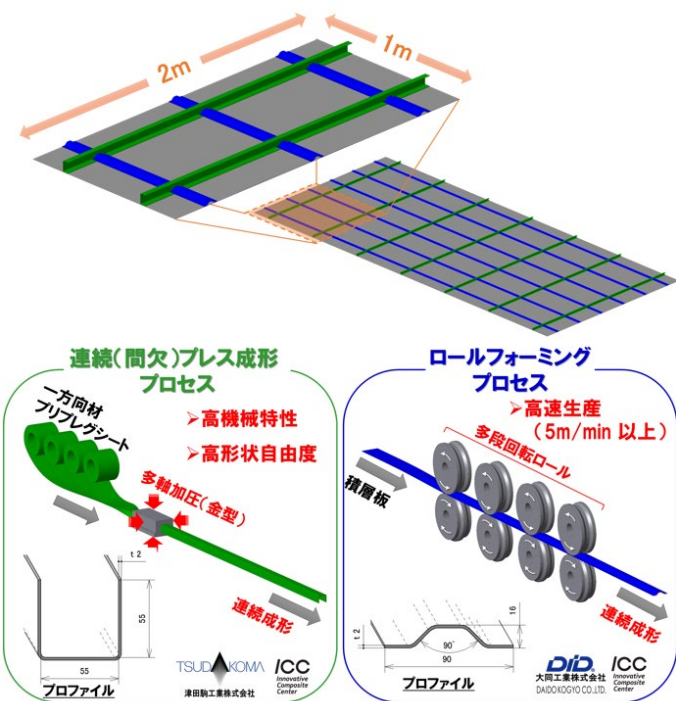


1-b-1 連続成形プロセス（長尺プロファイル材）

社会実装の姿

金沢工業大学、石川県工業試験場、津田駒工業(株)、大同工業(株)



ターゲットユーザー

- ・自動車用長尺材
- ・航空機用長尺材
- ・汎用長尺部材

ユーザーベネフィット

- ・2タイプの長尺構造材
- ・高剛性が必要な長尺構造材
⇒ 高機械特性 連続プレス成形 プロセス
- ・使用量の多い長尺構造材
⇒ 高生産性 ロールフォーミング プロセス

差別化のポイント

- ・多軸プレスが可能で <熱可塑性CFRPの連続プレス成形> を確立する連続成形装置/プロセスを開発
- ・生産性に優れた革新的製造技術 <熱可塑性CFRPのロールフォーミング> を確立する多段ロール成形装置/プロセスを開発

フェーズIIの成果

大学での成果

連続成形長尺プロファイル材を適用した軽量高剛性パネル構造の設計製作



企業での成果

熱可塑性CFRPの連続(間欠)プレス成形

- ① 高寸法精度 : 曲がり±0.2~1.5mm/m
- ② 高品質/高物性 : ポイド率5%以下
- ③ 生産速度 : 0.32m/min

熱可塑性CFRPのロールフォーミング

- ① 成形速度: 5m/min 達成
- ② 形状精度: 良好
- ③ 曲げ強さ: 571MPa 達成

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III以降の取組

連携プロジェクトとして、航空機向け一方向強化炭素繊維積層材(UD積層材)を用いた高物性CFRTP長尺材の成形プロセスの開発。