



管理No. CN-G03
作成日 2023年 12月 4日

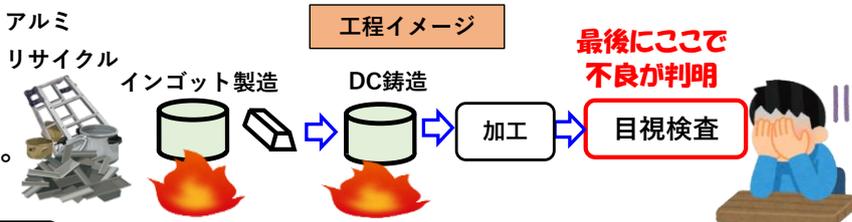
省エネ通信



テーマ: **アルミ製品のねじ不良を減らそう**

1. 製造の困りごと

・最終工程である目視検査にて
鋳巣不良品が発生してしまう。



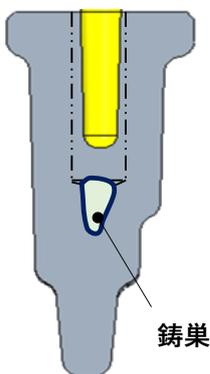
2. 困りごとの説明と改善内容

鋳造後(M6ねじ加工前)

製品(M6ねじ加工後)

車両搭載時

ねじ切り評価



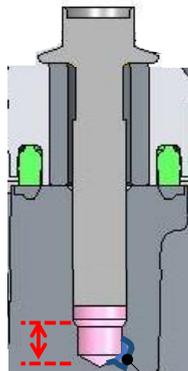
NG

鋳巣規格
φ3以下

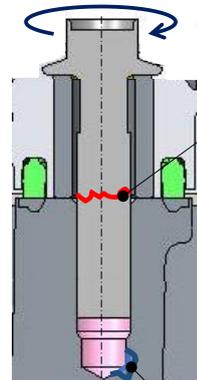


鋳巣の大きさ: 3mm以上

この不良が多い!



鋳巣



締める

ボルト
破断

ヒビなし

製品中央付近は
最後に固まるので、
どうしても
鋳巣ができてしまう。

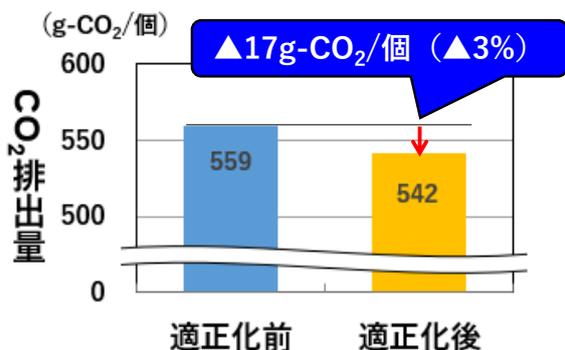
ねじ穴加工後の
下穴部付近に
鋳巣が現れてしまい、
鋳巣不良に!!

でも下穴まで
ボルトは掛からない。
**鋳巣が有っても
問題ないのでは?**

ボルト破断まで
ボルトを締めても
鋳巣からの**亀裂・
ヒビなし。**

3. 改善効果

< CO₂排出量低減効果 >



採用!

年間228ton-CO₂低減!

