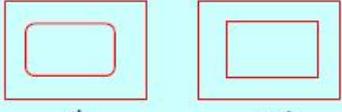
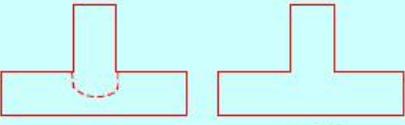
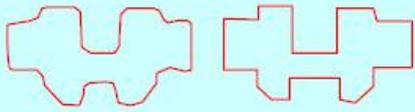
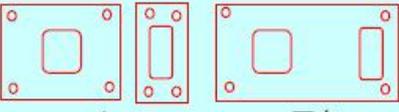
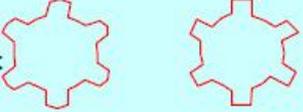
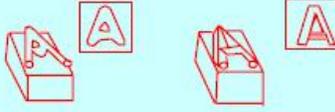
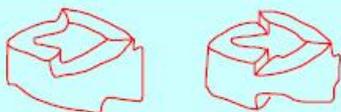


焼割れを防ぐ加工協力のお願い

残暑厳しい折、いかがお過ごしでしょうか。いつもお世話になりありがとうございます。

近年、設計精度を求められるためか、内面R等を持たない部品を当組合の依頼品でも目にする機会が多くなりました。このような設計部品は事故を起こしやすく、実際に割れ発生品のほとんどはこれに起因しています。以下のような「割れ低減の為の設計上のポイント」を参考にして頂き、事故の未然防止にご協力頂きます様よろしくお願い申し上げます。

割れ低減の為の設計上のポイント

<p>内面アール</p>  <p>良 隅角に丸味を持たせる</p> <p>不良 鋭い隅角のもの</p>	<p>突起物</p>  <p>良 もし鋭い角が必要であればハメコミにする</p> <p>不良 突起物を一体にしたものにする</p>
<p>機械部品</p>  <p>良 丸味を持たせる</p> <p>不良 鋭い隅角のもの</p>	<p>厚い断面と薄い断面</p>  <p>良 厚い断面と薄い断面とを分離する</p> <p>不良 厚い断面と薄い断面とを一体にしたもの</p>
<p>内部または外部スプラインまたはキー溝</p>  <p>良 丸味を持たせる</p> <p>不良 鋭い隅角のもの</p>	<p>位置の設計</p>  <p>良 均等な断面を保つ</p> <p>不良 小さな部分に孔を集中したもの</p>
<p>うき彫りダイス</p>  <p>良 隅角と稜に丸味を持たせる</p> <p>不良 隅角と稜とが鋭いもの</p>	<p>抜型のバランス</p>  <p>良 余分の孔を作って断面のバランスをとったもの</p> <p>不良 アンバランスな断面</p>
<p>彫りこんだネジまたはボルト孔</p>  <p>良 丸味を持たせる</p> <p>不良 鋭い隅角のもの</p>	<p>ノッチの影響</p>  <p>良 切りこみの位置をへだたて力が均等になっている</p> <p>不良 応力集中部を同一場所に集めたもの</p>

～日立金属(株)SLD熱処理要綱より抜粋～