



アルコア ニュース 9月号

《トピック 1》 新製品のご案内

1) 新製品 (2品番)

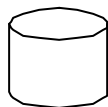
すでにご存知のお客様もいらっしゃると思いますが、22.5x7.50 ならびに 22.5x8.25 に新たに、ロードインデックス (最大負荷荷重) をアップした製品を追加いたしました。新たに変わった製品仕様は下記で、今年アルコア ニュース 1月号でご紹介しました新規格タイヤ用ホイールより、更に 2% 負荷荷重が高くなっています。一部の OEM で下記仕様のホイールを使用する事がありますので、新車用スペア-タイヤの購入にあたってはホイール仕様の確認をお願いいたします。

部品番号	サイズ	取付穴数	ボルト穴PCD	ナット形状	オフセット	最大負荷荷重
873353	22.5x7.50	8	285mm	球面座	162mm	3,520Kg
883353	22.5x8.25	8	285mm	球面座	165mm	3,725Kg

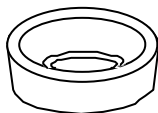
《トピック 2》 アルコア鍛造アルミホイールの製造方法 (概略)

- 長い円柱状のアルミのインゴットを、製造するホイールのサイズに合わせて図の様に切断します。
- 大型プレスに鍛造型をセットし、これに (1) で切断した材料を投入、高圧、高温の条件で熱間鍛造成形を行います。このとき型内での材料の流れを良くするため、潤滑油を型と材料に間に介在させるため、成形時には炎が上がります。
- 一回目の鍛造成形で出来た鍛造素材は大雑把な形状であるため、そのまま機械加工を行うと、削り代が多く、機械加工時間が長くなる等の問題が出るため、引き続きフォーミング成形を行います。
- 2)~3) の高温・高圧での熱間鍛造の後、型から取り出された鍛造素材の熱処理を行います。
- 更に、機械加工、研磨を行い製品の完成となります。弊社上越市の工場では (4) の鍛造素材を輸入、機械加工および研磨を行っております。

(1)



(2)



(3)



(4)



(5)

