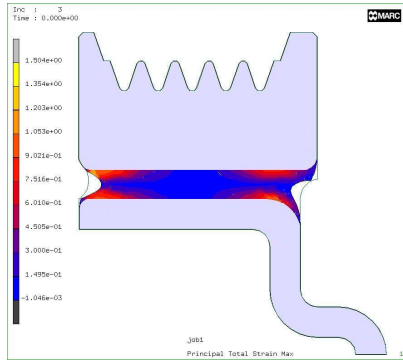
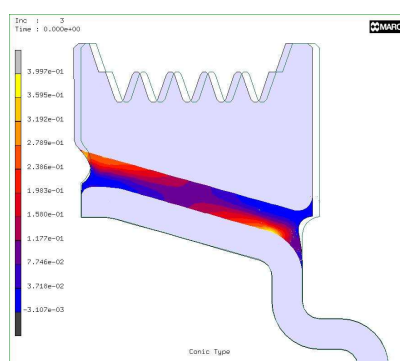


# プーリーダンパーの熱収縮



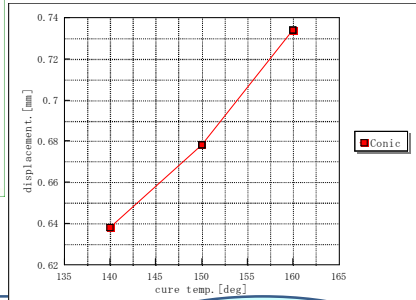
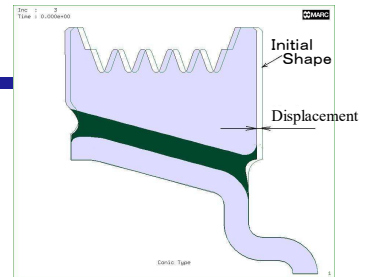
ストレートタイプ

残留ひずみ大



円錐タイプ

残留ひずみ小



円錐タイプは軸方向に収縮するのでひずみが緩和  
 ストレートタイプは軸方向に移動しない分、残留ひずみが大きい。

後の耐久性にも影響

参考

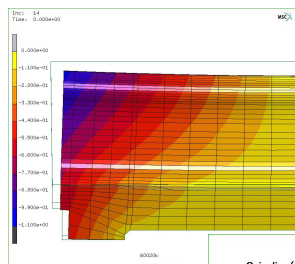
## 金型設計-構造解析ソフトで可能

### インペラの熱収縮解析

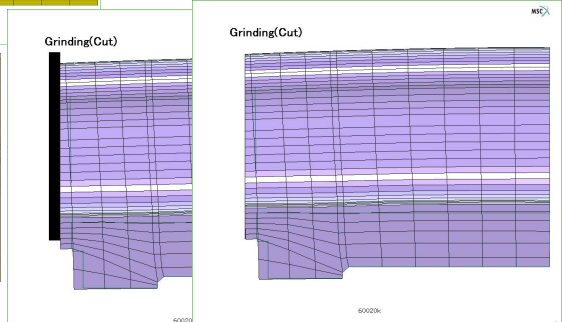
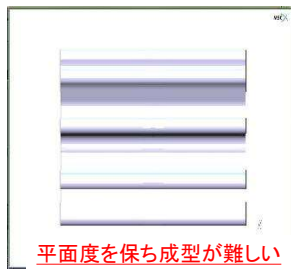


実際はこのような  
ねじって取り付け

© 2022. All rights reserved.



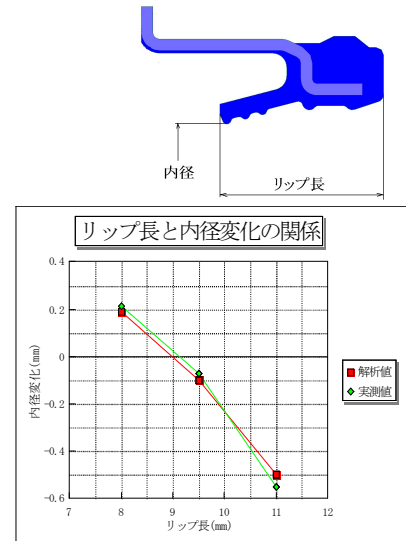
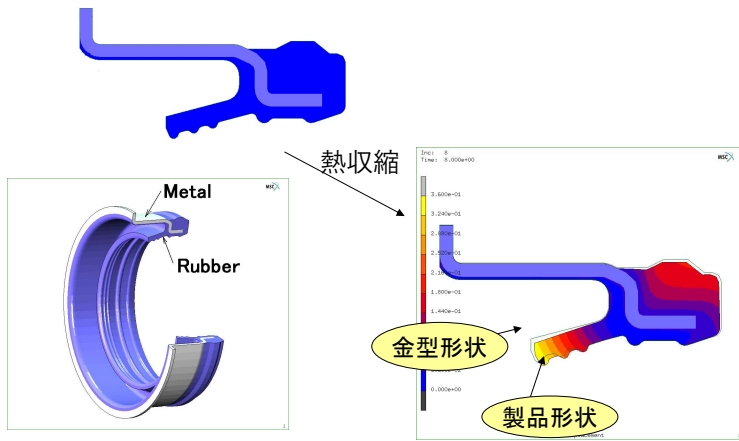
### グラインダーでの後加工廃止



参考

金型設計-構造解析ソフトで可能

金具接着タイプリヤシールの熱収縮解析



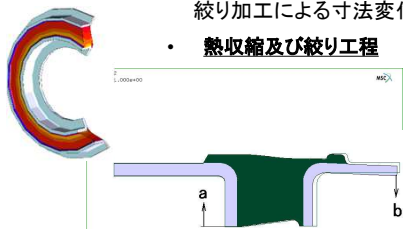
金型設計が簡単にできます。  
同時にシミュレーションなしでの設計は難しい

加工工程の解析

その他の製造工程

トーションダンパーの熱収縮及び  
絞り加工による寸法変化

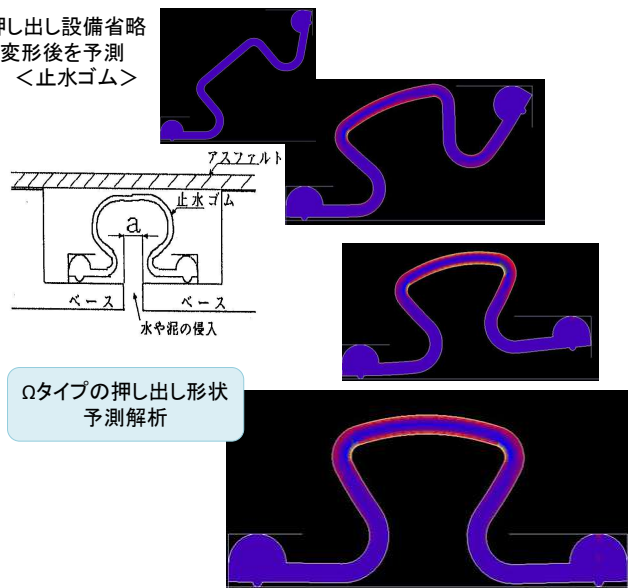
- 熱収縮及び絞り工程



熱収縮⇒絞り  
a及びb部が移動

予め予測しての  
金具(プレス)加工

押し出し設備省略  
変形後を予測  
<止水ゴム>



Ωタイプの押し出し形状  
予測解析

# 大型製品の加硫時間短縮

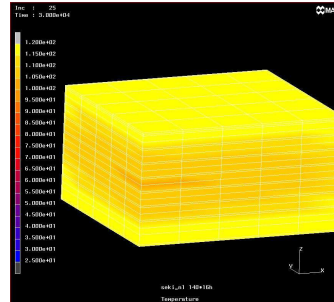
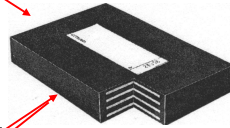
熱的解析の例 / 支床(大型)ゴム熱伝導解析

1辺が1m以上の大型モデル(4分の1モデル解析)

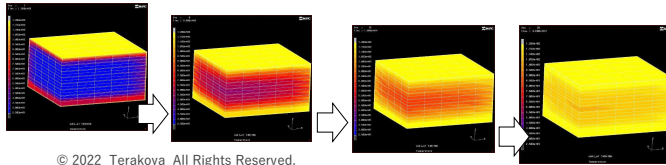
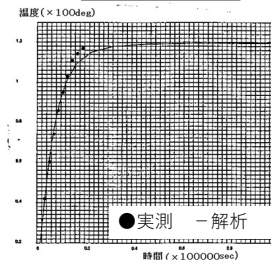
加硫時間24時間 ⇒ 解析で8時間加硫/夜勤の廃止



ゴム支承



実測との比較



24時間加硫 ⇒ 8時間加硫  
勤務体制の変更 (夜勤廃止)