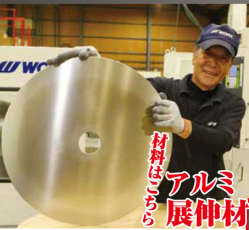


Let's工場見学!! 3ピースホイールの リム製造工程を見ていこう



材料は「アルミ展伸材」



上は工場内で出荷を待つ原料材の束(超大量)、製造するホイールのサイズ、種類(構造)によって原料材の厚み、素材も異なるため、使い分けられているのだ

リムの材料となるのは、マグネシウムなどが配合されたアルミ合金製の展伸材(とんじん)で、サークル板とも呼ばれる。この平たい円筒をプレス機などでリム状に成形し、3ピース用の場合、厚みは5.0~6.0mm

製造工程① ラフプレス成形&スピニング成形加工



製造するホイールのために専用設計された型(この場合は3ピースインナーリム用)があらかじめ取り付けられたCNCスピニング機で、サークル板を抜き込み回転させながら、これまた特殊に設計された専用ローラーを端に押しつけるようにして、形を整えながら削いでいき、一気にではなく、段階的ローラーを調整することで段々形になっていく。

製造工程② フランジカール加工

フランジを作るための工程



リム形状になった



ラフプレス成形は油圧プレス機でサークル板を板状からおろすが(カット機)に属する工程。このように、CNCスピニング機で元の状態から削り、リム形状に成形していく物もある。この段階でビードシートも成形されているのだから

まだバケツのようでもある インナー側

タイヤに装着が加わった際、真っ先にダメージが集中するリムのフランジ、WO-PK製ホイールでは、独自に研究開発したフランジの加工方法を採用することで、リムの高い強度を実現しているのだ



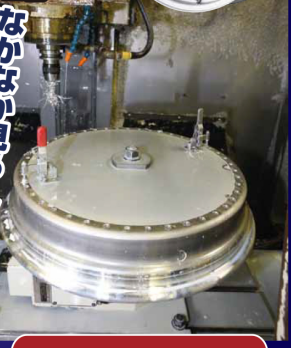
剛健なフランジ形状に

高性能ホイールが 生まれる現場



Gワークスではエクイップシリーズでお馴染みの大ホイールメーカー、WORKが生み出すメイド・イン・ジャパンの高性能ホイール。レースでもストリートでも、その信頼性は折り紙付きであるホイールの製造工程を、今回は特別に取材させてもらったぞ

なかなか見られないホイール製造の過程を公開



WORK ホイール製造工場を見学!!



リム製造編

1970年代からアルミホイールの製造に携わり、独自の研削シンドカバを製品に投入し開発してきたWORK。その製造方法は社外秘になっている部分も、今回はそんなところも少しだけ公開するぞ



業界では「リムのWORK」という異名をもつほど、2ピース&3ピースホイールの製造業、自動車部品商、WORK。成形加工で使われる型やローラーは自社で開発した物が使われている

