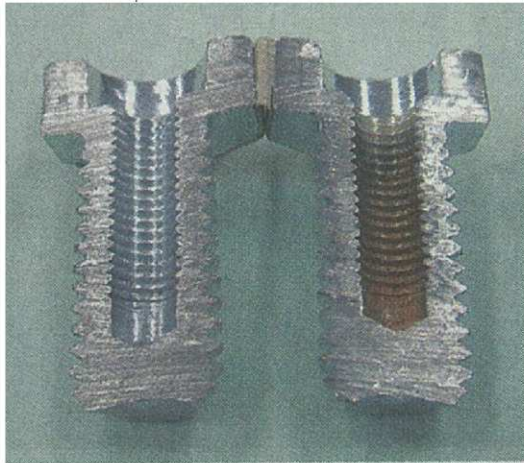


ボルト内側のめっき加工技術開発 防錆機能向上 常識覆す

自動車部品メーカーに提案

ダイワエクセル

金属表面加工工業のダイワエクセル(本社名古屋市中種区香流橋、水野親則社長、電話052・771・6191)は、自動車用ボルトの内側にめっき加工を施すことができる生産技術を開発した。1分間で約50個加工できる量産体制も整えた。ねじの内側にめっき加工を施したのは日本で初めて。ねじの内側までめっき加工を施すことで、防錆機能を一段と高める。自動車部品メーカーへ提案する。(辻拓馬)



ねじの内側にめっき加工を施したボルトの断面(左)と加工できず、さびた断面

同社は、自動車用燃料パイプの内側まで加工料パイプをメーンに電できるのが強みだ。気亜鉛めっき加工を行。これまでねじの内径っている。独自技術でが小さいことから、内

側にもめっき加工は難しいと考えられていた。同社は新たな加工技術を開発し内径5ミ、深さ20ミまでの内側加工に成功した。現在特許



水野親則社長

を申請中だ。

また、1分間で約50個加工できる量産体制を整えており、既然大手自動車部品メーカーからも受注している。水野社長は「めっき業界の常識を覆した。ねじの内側まで丁寧にめっきを施せば、防錆

機能が高まり、新しい需要が見込まれる」と話している。

同社の設立は1967年。年商は約26億円。従業員は120人。



ダイワエクセルの本社(名古屋市中種区)

写真: 水野親則社長(右)、めっき加工されたボルト(左)の断面を比較する。写真: 同社本社の外観。