

タイヤメーカーのレポート

件名	T-3加工機チャックエアーブロー騒音対策	実施日	2001.4.9完了
工程(設備)	T-3キャブサス加工機	投資額	(部品代のみ)
分類	作業工数・不良率・加工時間・寿命延長・省エネ・騒音・その他()		

1、改善内容

加工完了後ワークを自動取替する際チャック部に切粉を嘔まないようにエアーブローを行っているが騒音が大きいため対策するもの。

2、改善前



騒音計：リオン積分型騒音計(NL-02A型)
騒音値：Leq10secにて測定

- (1) 8銅パイプにてエアーブロー
- (2) 騒音：89～90db(点検ドアの外側)
ドア開き時は97db有り
- (3) エアー流量：983ℓ/min(圧力4.5kg/cm²)
8は流量未測定で他社データより

3、改善後



- (1) 8銅パイプにSL-011ノズル取付け
- (2) 騒音：85～86db(点検ドアの外側)
ドア開き時は90dbに減少
ノズルをSL-511を使用すればまだ減少の可能性有り今後実施する。
- (3) エアー流量：340ℓ/min(圧力4.5kg/cm²)
流量は基礎テストデータより
- (4) 面圧力も 8銅パイプと同程度で問題なし

4、効果

騒音が90db 86dbで 4db減少した。

エアー流量が983 340ℓ/minで 65%減少した(省エネ)以上

改善内容/改善前・改善後の違いを明確に

効果