



HIPERMAX

サスペンション製造工程

HKSでは厳しい品質管理のもとダンパーを社内生産しています。

製造工程

スプリング



材料
熱処理加工された特殊鋼材 (SAE9254改) を使用しています。



コイルング
コイルングマシンを使用し材料を冷間形成します。



両端研磨
両端研磨機にて端部を平面に加工します。

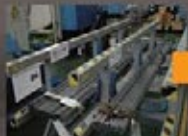


塗装
耐食性向上のため表面に粉体塗装を施します。



検査
荷重試験機にてバネレートや高さなどを測定します。

メインシャフト



材料
特殊材料のシャフト材を使用します。



加工
商品仕様に合わせ高精度な加工を施します。



メッキ
耐久性、性能向上のため特殊メッキを施します。



検査
計測器で面粗度と寸法の確認を行います。

シリンダー



材料
特注のパイプ材をシリンダー長に合わせ切断します。



加工
切断したパイプ材に精密加工を施します。



溶接
加工したパイプ材に取付部のブラケットを溶接します。



特殊表面処理
溶接後に防錆のため特殊表面処理を施します。

情熱品質

大量生産では
むずかしい
高付加価値の物造り。
こだわりから生まれた
「こだわる人」のサスペンション。

一台、一台を満足させるため、あえて大量生産を行わず完成までの工程を厳しいチェックと熱い想い、そして、できる限り人の手に「触れる」ことで製品化したスペシャルなサスペンションです。



組み立て工程



ピッキング
組立てに使用する部品を抽出します。



ピストンASSY
ダンパーの心臓部であるピストンとメインシャフトを組み立てます。



定油
シリンダーにピストンASSYを組み込み特殊専用オイルを注入します。



減衰力測定
ガスを封入し減衰力を全品検査します。



寸法確認
スプリングやアッパーマウントを組み付け、最終確認を行います。



梱包
説明書や付属品も同梱され、完成します。