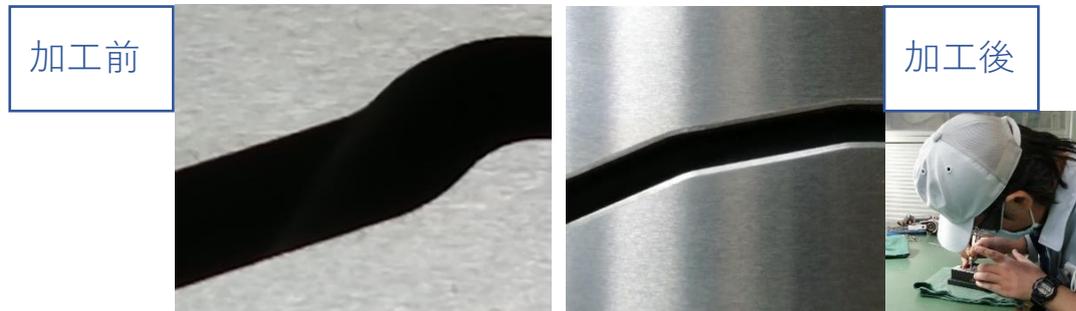


仕上げ加工後にリューターを使って面取り・・・イヤですよ～。

『ジャリ!』っとやってしまったことはありませんか？

ありますよね～。

荒加工 → 面取り → 仕上げ加工
もちろんこれが基本ですが、そうとばかりも言ってられません。
ワイヤーカット後の面取りは常に仕上げ加工のアトになってしまいます。



写真にある当社製のゲージ。このスリットをワイヤーカットで仕上げしてから面取りをしています。

- ・スリットの幅は狭いもので2.5mm程度
- ・傷を付けたら即アウト。
- ・バリ残りは絶対ダメ。
- ・加工面はフラットではなく段差もある。

今から3年くらい前まではこの面取りによる不良・再製作が頻発していたんです。
一日中リューターを使っていますから、1個くらいは『ジャリ!!』っとやっちゃうわけですよ。

ところが!!!

とあるシステムを導入したことで不良がピタリと無くなったんです。
名付けてK・Mシステム 『Kさんに丸投げしておこう』システムです。
(製造部で時折使用されるシステムです)

Kさんは文句を言いながらも、不良も出さずめっちゃめっちゃキレイに仕上げしてくれるので、結果オーライです。

今後はKさんの手法を手順書にまとめて標準化し、読んだ人が誰でも同じレベルの仕事ができるように・・・なるといいですね、Kさん。

当社では各工程にスペシャリストを配置し、常に最適な製造工程の実現を目指しています。

複雑な形状加工、まずはお気軽にお問い合わせください。

ご相談に乗らせていただきます。