

今月は**金型チーム**の**K・K**を紹介します!!

《 マシニングセンター 穴加工の時間短縮 》

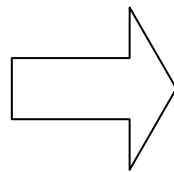
従来は一般的なドリルの刃で穴をあけていましたが、切削油を噴出する穴が施された刃を使うことで加工時間を短縮できました。

金属にドリルで穴をあけると必ず切粉が発生しますが、従来の刃では切粉を穴の外へ排出するために穴加工の途中で数回、刃を上引き上げます。

新しい刃は刃の先端から出る切削油で切粉を穴の外へ流し出すために、その動作が不要になりました。

(例： φ11 従来刃 114秒 → 新しい刃 52秒)

現在、新しい刃での加工条件(刃を突っ込む速さ、回転数など)の見直し&トライで、更なる加工時間の短縮を目指しています。



《 順送金型 センサー付き排出シューターの改善 》

排出シューターの形状を製品の外形に合わせることで毎回、同じ姿勢でシューターの上を滑り落ちるようになりました。

従来は大きめのコの字形の上を滑り落としており、位置や滑る姿勢がバラバラだったのです。

位置と姿勢を揃えることで、排出センサーが安定して接触→反応するようになり、検知ミスによるチョコ停を減らすことができました。

