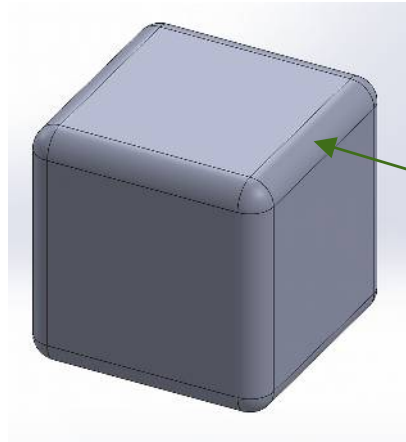


3、凸形状部の角R指示におけるコストダウン設計のポイント

Before

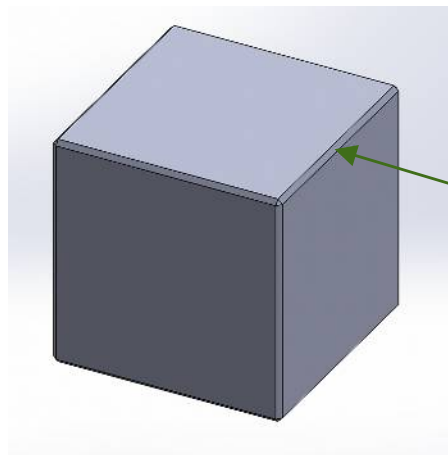


稜線の仕上げにR指示を行うと、追加コストが大きくなってしまいます

精密加工部品の凸形状部分の角R指示について、「何となくR指示」を行っているケースがあります。また、凸部の角が糸面取り、C面取、R指示の部分が混在するケースもよくあります。上記を図面通りに解釈するとR指示の部分は工具変更、プログラム変更などが必要になりその分コストアップとなってしまいます。



After



糸面取りなら標準作業として行うバリ取りでOK

「指示なき角は糸面取りのこと」という図面指示、又はC面がきちんと統一されていれば、無用なコストを避けることができます。加工箇所ごとにC面、R面指示を変えるとそれだけで一か所あたり数百円のコスト上昇につながることもあります。

精密加工部品の凸形状部分については、原則「指示なき角は糸面取りのこと」というルールを図面上に指示することでコストダウンを実現することができます。角RやC面取り等が混在すると追加プログラム作成等の工数が発生しコストアップの原因となるため極力、凸形状部の仕上げは、コストの掛からない糸面取りで指示をすることが有効です。