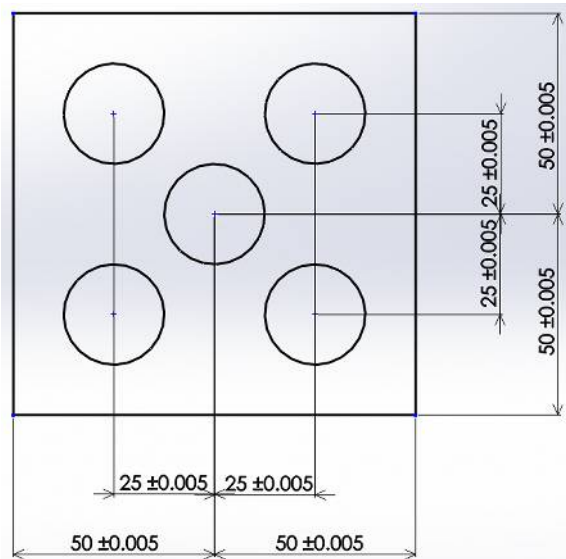


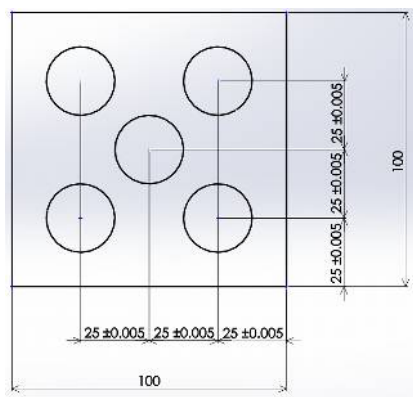
6、精度基準設定におけるコストダウン設計のポイント

Before

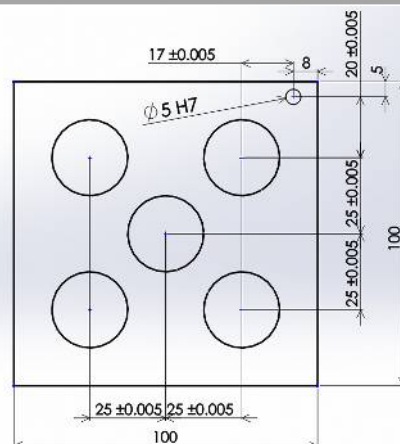


角形状の部品の穴について、基準面(点)の取り方によってコストが大きく変化することがあります。下の絵の様なプレート(この場合は超硬を想定)の場合、図面指示を満たすには外径4面全てから顕微鏡による測定を行いながら研削加工を行う必要があります。

After



2面からの測定と研削でOK
30~40%のコストダウン



外径から測定しながらの研削加工が
不要になり60~70%のコストダウン

上図のように図面指示を変更することで、加工工数を大幅に削減することができます。図面の寸法の基準面の取り方を変更することで、外径2面から測定しながらの研削加工でよくなります。また基準穴を設計時に設けることで、外径の研削加工そのものを不要にする設計も可能です。

角形状の部品の穴について、基準面(点)の取り方によってコストが大きく変化します。基準面の取り方を片面からとする方法や、基準穴を設けるといった手法があり、図面上の指示を変更することで加工工数を大きく削減し、コストダウンを実現することができます。