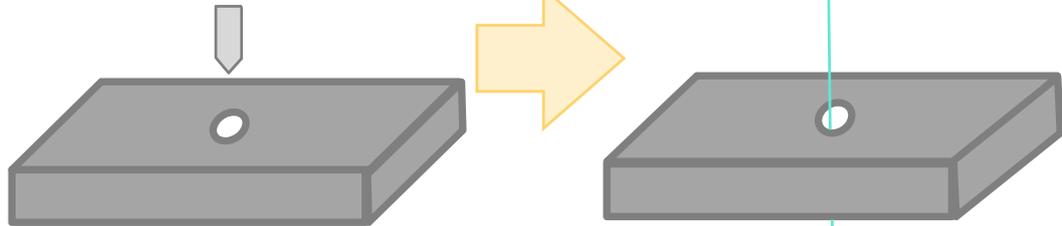


## 2、リーマ活用よる穴部仕上げのコストダウン設計のポイント

Before

例)  $\phi 2^{+0.015}_{+0.005}$  などの場合



マシニングで加工

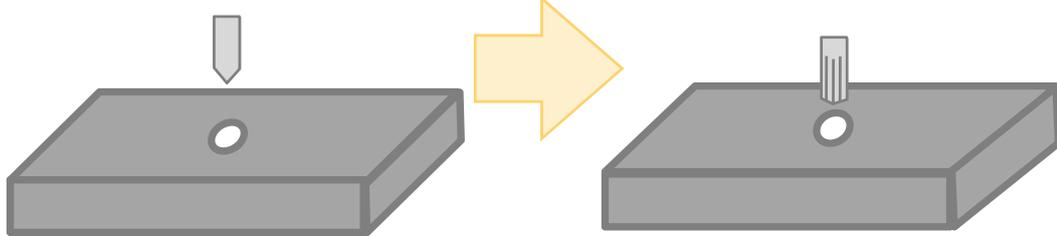
ワイヤー放電で加工

穴径部の仕上げについて、リーマの一般的なラインナップにない公差を指定すると、フライス加工の後、ワイヤー放電加工を追加しなければならない場合があります。工程が増えるためコストアップにつながってしまいます。



After

例)  $\phi 2H7$  などの場合



マシニング(ドリル+リーマ)で加工

この様にはめあい公差を指定していただくと、マシニング加工工程の一環で穴径を仕上げることが可能です。

穴径部の仕上げについて、リーマの一般的なラインナップにない公差を指定すると、ワイヤー放電加工等の工程が増えてしまうことがあります。そのためリーマのラインナップをよく把握した上で設計を行うことが重要となります。