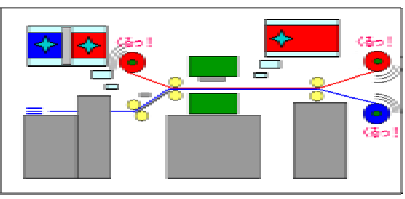
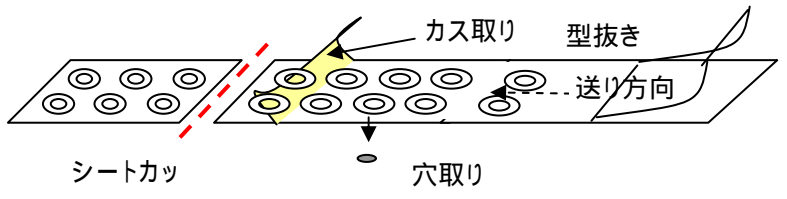



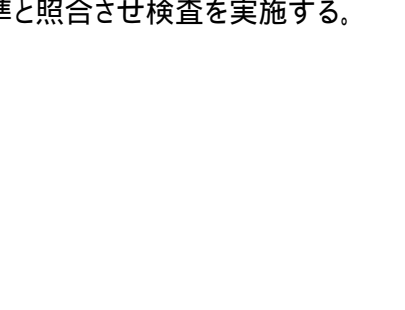


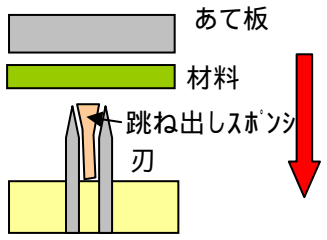


フジ式(ロール式) 工程図

日東化工株式会社

2007年9月22日

工程	説明	図1	図2	備考
ラミ・抜き・仕上げ	<p>原反のまま打抜き機械にかける。 必要時は、両面テープ等を同時にラミネートする。～「型抜き」～「穴取り」～「カス取り」を連続で施す。 弱点 ロール素材で薄もの且つ小さい製品しか加工できない。</p>			<p>(右)からテーブラミ・抜き・穴取・カス上げ・シートカットの順</p>
写真				<p>(左)からフジラミネート機・フジ 5Tプレス・志機シール機</p>
仕上げ・検査	<p>最終包装後～ 図面・弊社検査基準と照合させ検査を実施する。</p>			<p>(左)仕上げ室兼食堂(右)検査室</p>
その他			<p>トムソン型の欠点 刃先は「ゼロ」ですが刃の根本は0.8mmあります。刃間が詰めれない(2mm以下はしんどい)・抜き仕上りが材料厚が厚いほど変形する。等…… 対処方法もありますが、その他の障害が発生するリスクも伴う 両刃の剣 状態です。ピナクル型でも一緒 大事なことは型はできても抜けない形状があるということです。</p>	