

ミタク式(テーブル式) 工程図

日東化工株式会社

2007年9月22日

工程	説明	図	写真	備考
ワークサイズカット	原反のままでは打抜き機械にかけられないので、打抜き工程で作業がしやすいような「最適なサイズ」に粗切りする。打抜き前に両面テープを貼る場合もあり。			(左) 荻野シャーリング機 (右) サクラ機械バーチカル機
打抜き工程	上記のワークサイズカット材料を使用し「型抜き」「1本刃」打抜き加工を施す。			(左)ミタク自動機 (右) 荻野スーパーカッター機
仕上げ・検査	「型抜き」「1本刃」打抜き加工後のものの不要部分を削除する。カス取り・穴取り 折り曲げのある製品は折り曲げ治具により折り曲げ加工する。最終 図面・弊社検査基準と照合させ検査を実施する。			(左) 仕上げ室兼食堂 (右) 検査室
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>