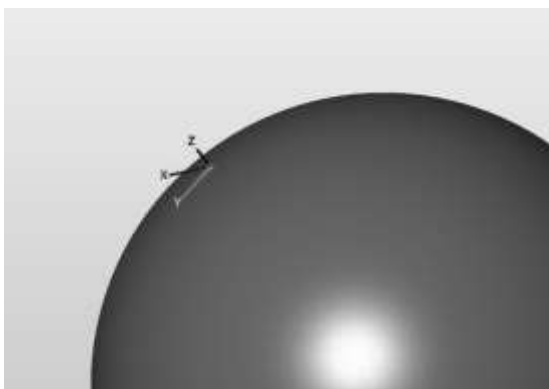


したがって、ワークに接触している点から、測定球の半径分離した位置を使って測定する必要があるというわけです。

では、球体サンプルに戻ります。まず先ほどお伝えしましたように、球体表面で、測定したい任意の点に座標軸を作ります。



内製部門（工機部・加工メーカー等）の生産性診断項目

今回はあくまで当事務所の見解（普段お手伝いしている企業の規模感、事業形態）になりますが、プレス加工メーカーや成形メーカーの金型内製部門や工機部門、又は機械加工メーカーの加工現場などの生産性を診断するための項目を、工程や分野別にご紹介したいと思います。

今回ご紹介している項目は、次のような分類になっております。

- 設計部門の診断項目
- 加工部門の診断項目
- 組立/トライ工程の診断項目
- 管理面の診断項目
- 部門収支の診断項目

もしよろしければ、自社で行う自己診断にもお使いいただけたらと思います。それでは、まず設計部門から見ていきます。

御社はどちらの流派？平面研磨における2つの反り取り手順

今回のタイトルですが、プレートなどを平面研磨加工する際、最近は反り取りシートなるものが市販されておりまして、この議論を現場ですること減ってきました。

そもそも一番最初の面を研削する際、反りのことが全く考慮されず、また研削加工し終わったものを定盤の上に乗せると、くるくると回る状態になってしまい、反りが全く取れておらず、そのまま後工程のワイヤーカット加工などに渡されているという状況をよく見かけましたので、今回のテーマを書きました。

「流派」というのは少し大げさだと思いますが、たしかに最初の1面目を加工する際、私が多くの現場を見てきた中では、その乗せる方向が2種類に分かれていたのです。

ご購入いただいた書籍の本文ページは、モノクロ色になります。