

## 板金工場

- ・各作業工程へのこだわり
- ・素材のチェック
- ・展開力の向上
- ・穴加工精度の向上
- ・曲げ精度の向上
- ・溶接技術力の向上
- ・製品仕上げの向上
- ・品質検査の強化

## 板金工場の「匠」

### ドリル研磨へのこだわり

### ドリル研磨はむずかしい！！

ドリルを扱う職種は数多くありますが、ほとんどの職人は手研ぎをまともにできないのが、現状だそうです。

ドリルは、品物を作る上でなくてはならない物です。切れ味の悪いキリを使用すると、精度、品質に大きな影響を与える為、その都度、研磨を行っています。用途に応じて、研ぎ角度を替えキリの状態をチェックしています。

- ①キリに歪み、ブレはないか。
  - ②キリに欠けはないか。
  - ③キリに焼けはないか。
  - ④キリのチャック部分のかじりはないか。
- 以上のことをチェックしてより良い状態で加工作業するよう心掛け実行しています。

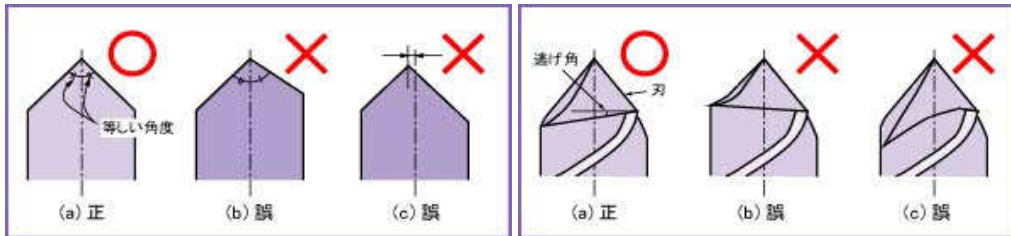
切れ味が悪いと



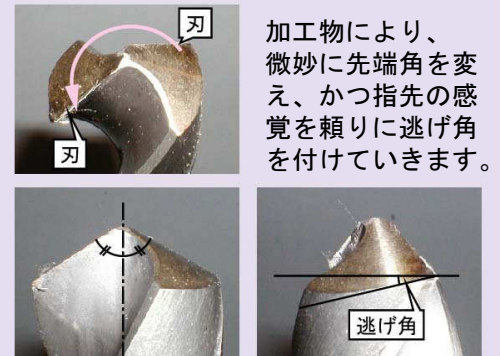
<ドリル研磨中の村井氏>



手研ぎの難しさは、刃先をグラインダーに当てる微妙な角度や力加減によって、芯ズレや形状が変わってしまう事です。



ドリル研磨標準角度118° ~135° サラモミ角度・面取り角度90°



加工物により、微妙に先端角を変え、かつ指先の感覚を頼りに逃げ角を付けていきます。

### ドリル研磨見本

技術向上の為に、研磨見本を置き、各種品物に合った条件で加工出来る様、参考見本として現品を置いて、表示してあります。

板金工場では、こんな物も作っています。東館まで、お気軽に見学に来て下さい。

