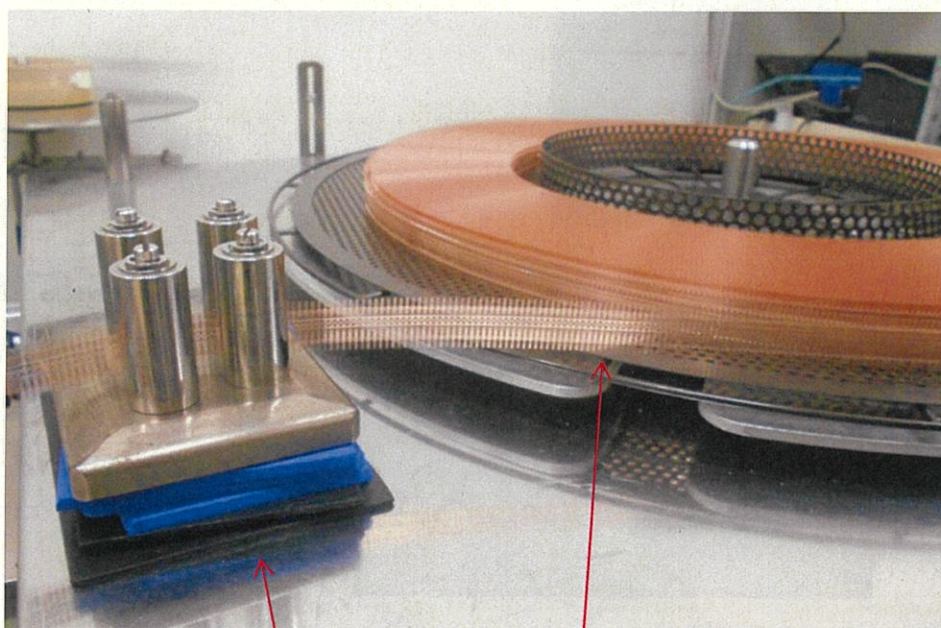


HIF12-R 変形対策



巻き出し時にこの段差に
引っ掛かって変形した



治具をセットして製品を少し浮かして巻き出す

株式会社 鈴木			<名称> HIF12 巻き返し手順			<制定日> 2018年6月9日		版数		0	
作業手順書			<整理No.> 生技-016			<制定部署> 生産技術課		頁数		1/3	
承認	調査	作成	改訂記録	改定	日付	内 容			承認	調査	作成
宮澤	宮澤	宮澤		3							
				2							
				1							

関連標準識別番号

1 目的

洗浄熱処理製品 HIF3 において、巻き返し作業を明確化することにより、巻き返し時の変形不良を防止する。

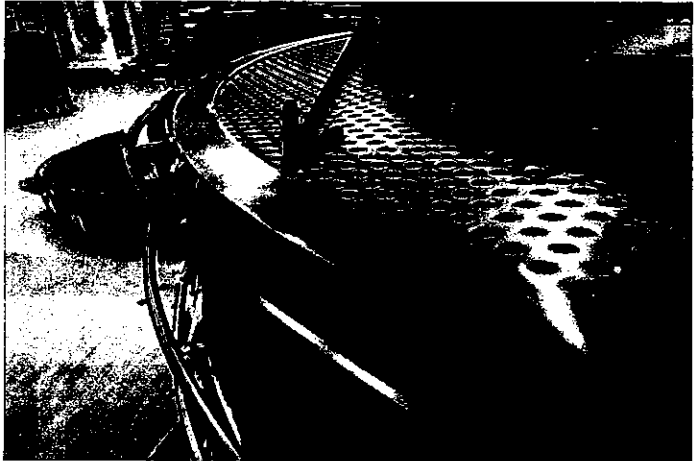
2 適用範囲

熱処理後製品 HIF3 巻き返し作業に適用する。

3 対象設備

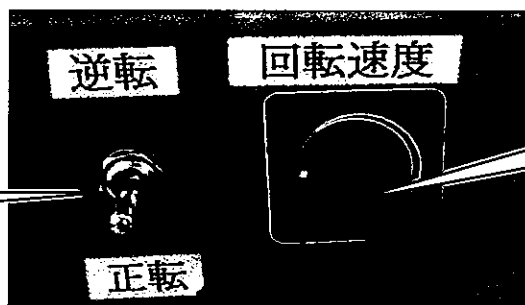
洗浄熱処理保有の巻き返し設備

巻き返し時に矢印部分に製品が引っかかり製品が変形し、変形不良に繋がります。



4 巻き返し機の設定

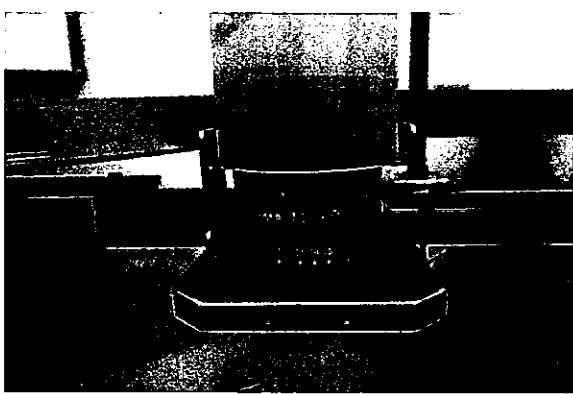
a)



回転方向は正転

回転速度 メモリは20に設定する。

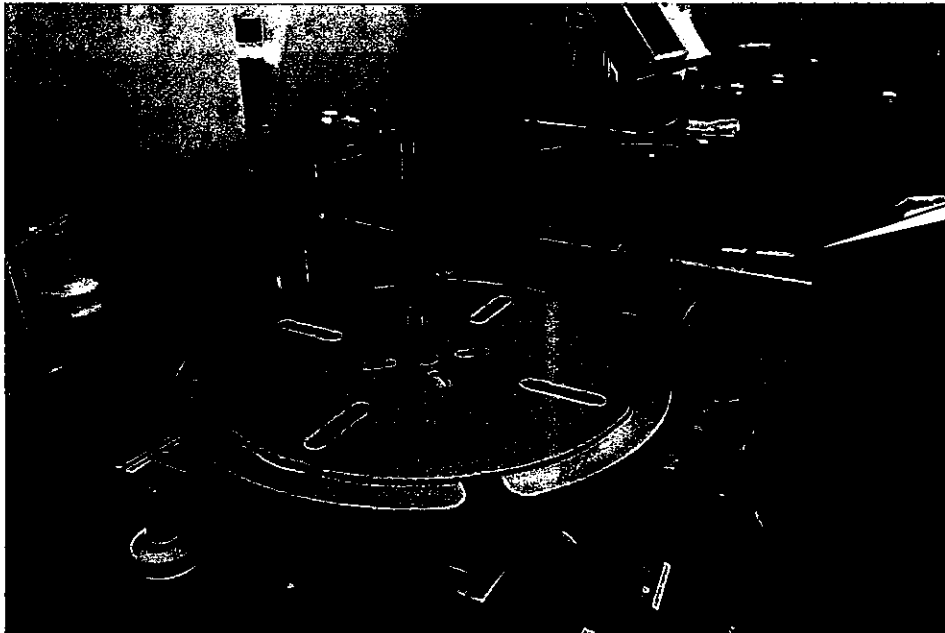
パーマトルクは 1.5 に設定する。



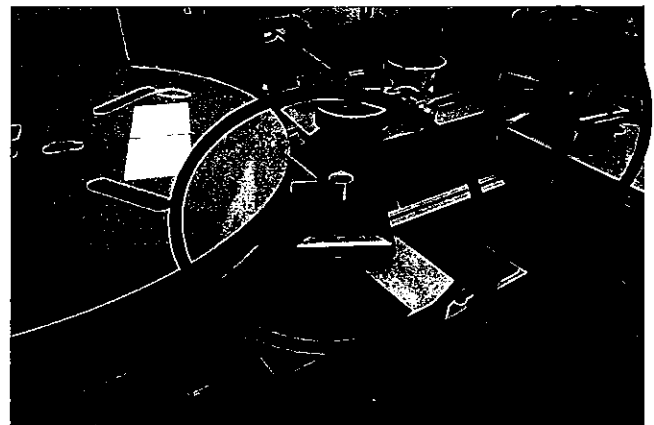
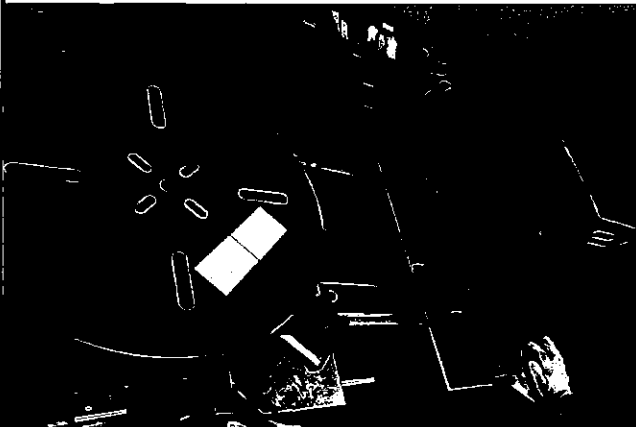
配付先 (○をする)	掲示	部	生産管理 (管・物・業)	生産	洗浄熱処理	めっき	技術	研削	生産技術	品質技術	品質保証	営業
---------------	----	---	-----------------	----	-------	-----	----	----	------	------	------	----

株式会社 鈴木	<名称> HIF12 巻返し手順	<制定日>	版数	0
作業手順書	<整理No.> 生技-016	<制定部署>	頁数	2/3

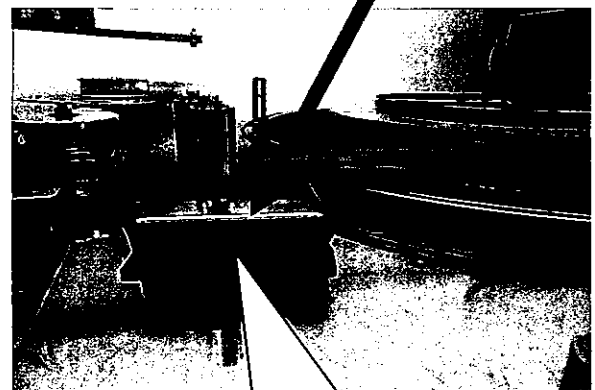
b) 巻き返し機を下記の様にセットすること。



巻きだし側を
スライドさせる。



オレンジ ウレタンパット1枚入れる

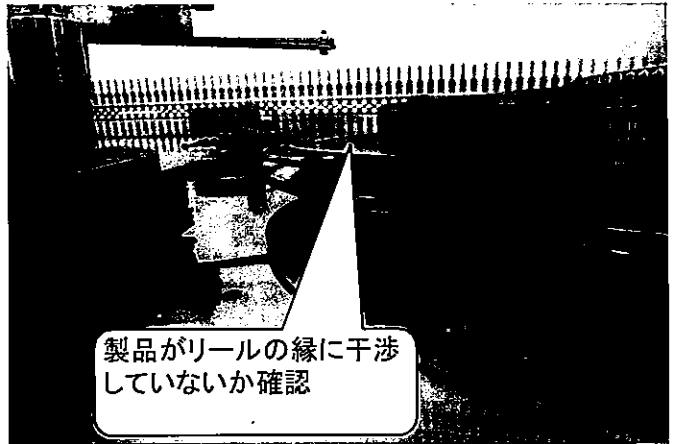


ゴムシート 2 枚
青ウレタンパット 3枚 入れる

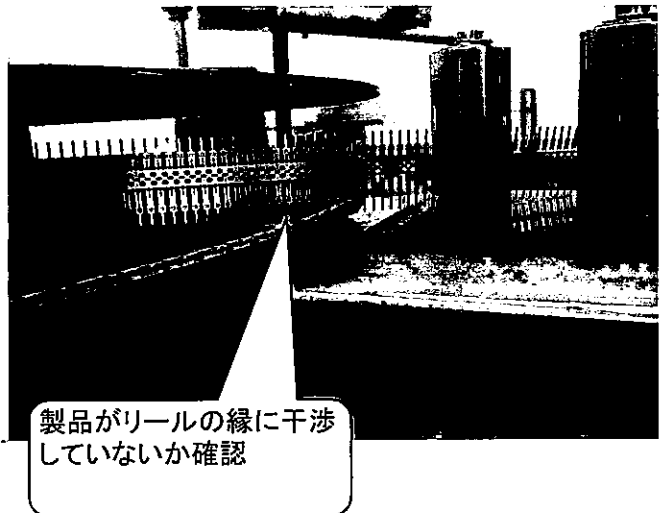
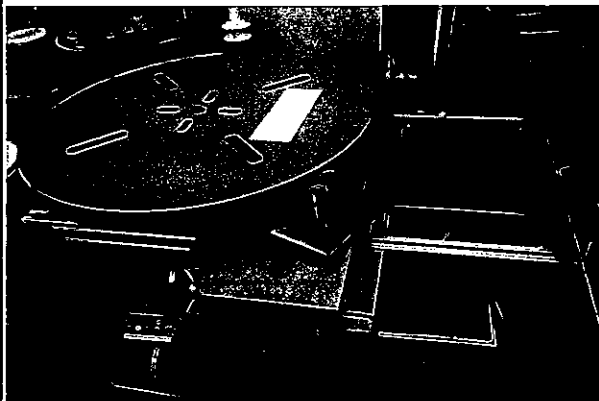
株式会社 鈴木	<名称> HIF12 巻返し手順	<制定日>	版数	0
作業手順書	<整理No.> 生技-016	<制定部署>	頁数	3/3

c) 巻き返し作業注意

巻き出し側



巻取り側



注意

巻き返し作業時は速度は メモリを 20以上上げない事。

5 異常時の処置

上記の作業において、異常や不具合が発生した時は作業を中断し、生産技術課長に報告し指示を仰ぐこと。