

# タケダ通信 2月号

工機：原田 2係：梶原  
改善：小出 営業：若尾

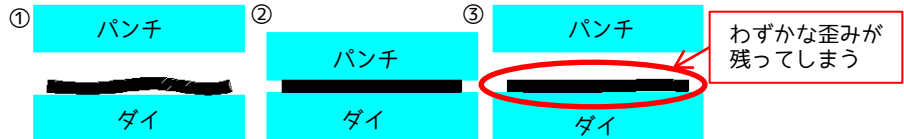


## 七子目押し工程とは？何のためにやるの？

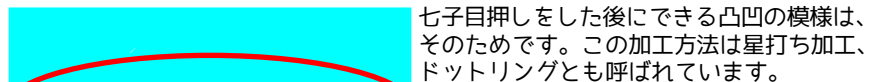


製品を加工する上で常について回ってくる製品の「平面度」。その平面度をだすために七子目押しという工程があるのご存じだと思います。しかし、歪みの修正であれば平面押しでも出来るのでは？と思ったこともあるのではないかと思います。そこで、なぜ七子目押し工程があるのかについて調べました。

平面押しだと多少は良くなりますが応力で戻ってしまい、歪みが少し残ります。



七子目押しでは小さな力で歪みを修正できます。パンチ、ダイに小さな凸部を作り、その凸部の面を押し付け、わずかに圧縮することで材料内部のひずみを相殺します。



七子目押しをした後にできる凸凹の模様は、そのためです。この加工方法は星打ち加工、ドットリングとも呼ばれています。

平面押しで圧縮する方法で完全な歪みを取るには、非常に大きな加圧力が必要になります。それに比べ七子目押しは材料の表面に凸凹の模様が残るが、平面押しよりも小さな加圧力で平面度をよくすることができます。

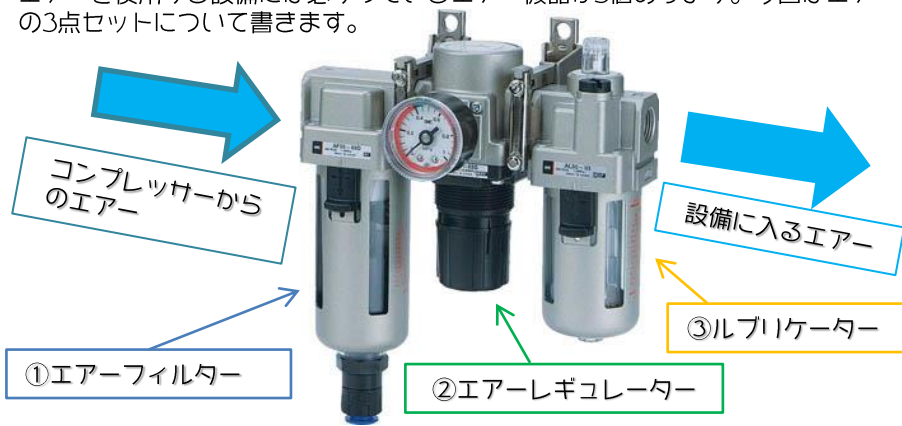
凸凹部は山と谷が交互につぶしあうようになってます

2係：梶原

## エアーの3点セットって知ってますか？

改善：小出

エアーを使用する設備には必ずついているエアー機器が3個あります。今回はエアーの3点セットについて書きます。



① エアーフィルター  
ケースの中に3紙が内蔵されているものです。コンプレッサーからくるエアーは水分、ほこり、ちりを含んでいます。それらを除去するための役割をもっています。目が詰まるとエアーの流量が減るので定期的な交換が必要。

② エアーレギュレーター  
フィルターからのエアーを任意の圧力に調整するものです。圧力の大きさは圧力計でわかります。(うちでは0.5Mpaが最大) つまみを締めると圧力増、緩めると圧力減になります。

③ ルブリケーター  
ケースの中には油が貯めてあり、レギュレーターで調圧したエアーに霧状の油を乗せ、設備に供給するものです。設備のしゅうどう部に給油をするためについています。この機器がないとしゅうどう部に油が送られないので、摩耗し動作不良を起こすこともあります



改善：小出

小林さん(ティーセット)からの質問

① 休日の過ごし方は？

A 新しいお店を探して、ごはん食べに行く。

② 最近、ハマってるテレビ番組は？

A シャベク4007。ドラマも見よ〜。



**品質保証課**  
**検査**  
**寺島**  
**美穂さん**

ご協力  
ありがとうございました！

Q1 今、欲しい物は？

A 財布が欲しい。イイの探し中〜

Q2 年末年始はどこかに行った？

A ディズニーのカウントダウンに行った！

Q3 次回、紹介したい人は？

A 品質保証の増穂 一輝さん(ちなみに同期)

Q4 その人に聞きたいことは？

A 好きな食べ物？