

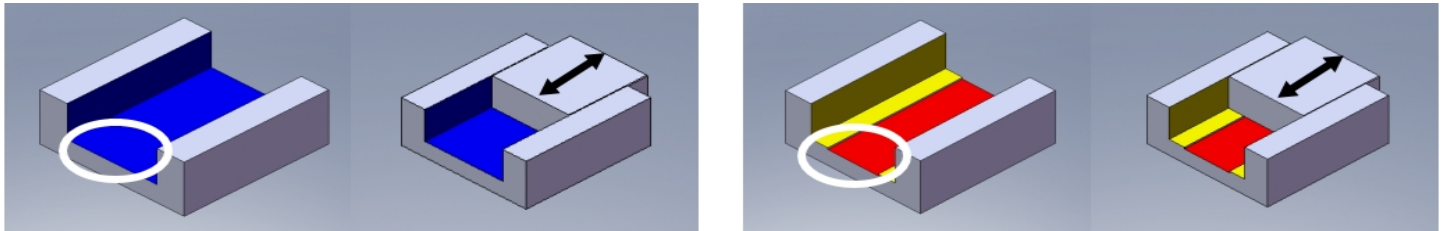
VA、VEによるコストダウン事例集

PC、タブレットPC、スマートフォンで見ることが出来ます。

有限会社 フナックス・エンジニアリング
電話：03-5394-1970
携帯：09038163540
メール：info@funaks.co.jp

VA ¥ MC ¥ 必要精度出し

スライド面の精度保持部分を考える

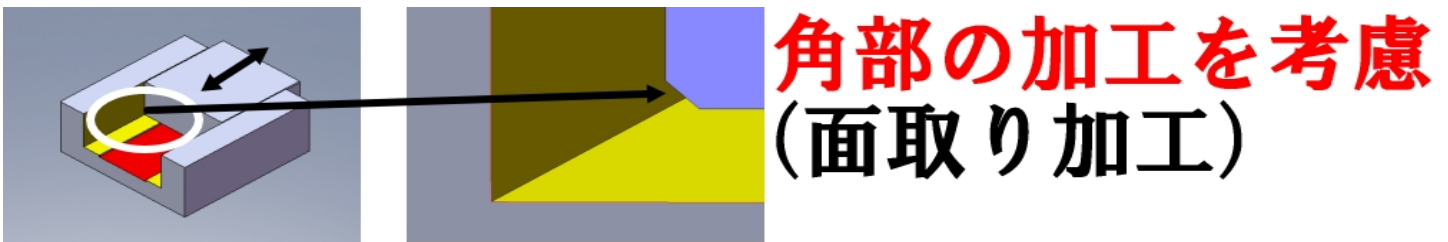


位置決めのための精度出しでサイドは必要、しかし底部は必要部分を考えて工数削減につなげましょう。

○部分を考慮する。

底部を全て精度を保持すると加工工数が増えるので右図の様に真ん中の赤い部分は逃げてにして粗加工とする。

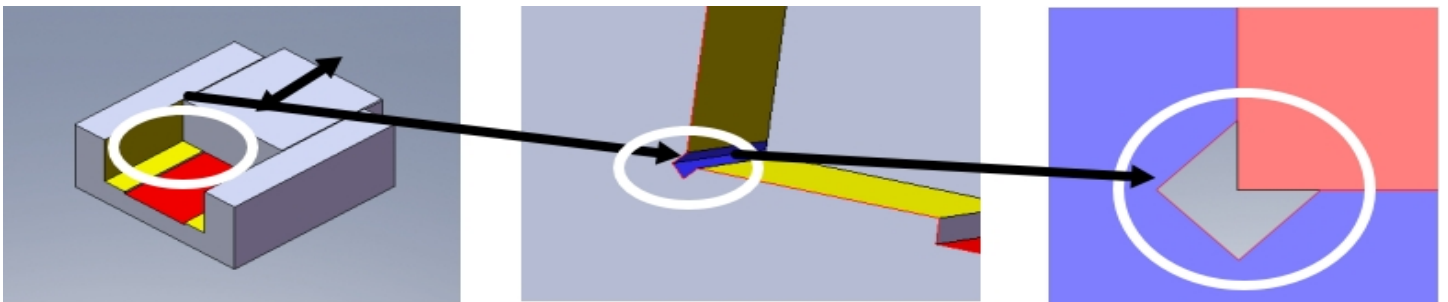
加工工数削減の一環です。



○部分を考慮する。

スライド面の底部とブロックの角部は緩衝しやすいのでブロックの角部に面取り加工を入れると無駄な精度出しを省けます。

加工工数削減の一環です。



○ブロックでC面加工が出来ない場合

スライド面の底部の角を上記図の様にカットして双方の角が緩衝しない様にする。

加工工数削減の一環です。

キーポイント：

高精度面積を少なくし、加工工数を削減してユニットとして精度保持出来る設計が大事です。

緩衝する箇所を避けてC面、またはコーナーに逃げを入れて必要な面のみに要求精度を取り入れる事がコストダウンに繋がります。

参考資料

パワーポイントホルダ：

[V A ¥ MC ¥ 必要精度出し.pptx](#)

写真画像ホルダ：

[V A ¥ MC ¥ 必要精度出し](#)

EDRAWINGホルダ：

[必要精度出し比較.EASM](#)

3d_pdfホルダ：

[必要精度出し比較.PDF](#)

注

PDFファイル、写真画像ファイル、パワーポイントファイルは同等の内容としています。P C、タブレットP C、iPad,スマートフォンで同じ内容を見る事が出来る様にしています。

参考資料として書いてあるのはP D Fで書いてある内容を個別に見る事が出来る様にしてある物です。