

(14) 加工治具の研究

1. 担 当 研究員 東 郷 信 王
 工業技師 菊 地 元
2. 目 的 家具の生産が需要の延びに追いつくため、加上治具による製品の量産化を試みた。
3. 概 要 量産化する場合正確な機械加工によつて作業を分業化し構造の簡易化、治具組立加工する事は必然である事はいうまでもない。

イ 治具の種類

- | | | | | | |
|-------|---|---------|-------|---|---------|
| 切削治具用 | } | 1. 補助治具 | 接着用治具 | } | 1. 圧縮治具 |
| | | 2. 定型 〳 | | | 2. 成型 〳 |
| | | 3. 安全 〳 | | | |

ロ フラッシュ 練芯治具

側板及天棚地板等はすべて練芯用治具内に治め波釘、又釘打ちで組立てる。(第1図参照)

ハ 接着用治具

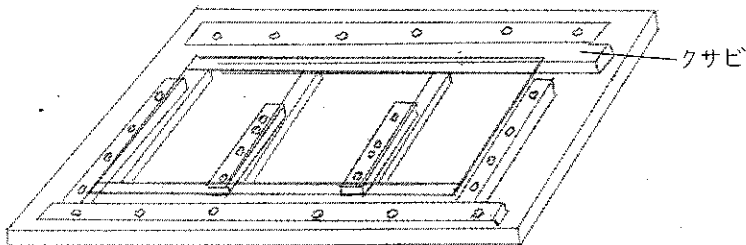
化粧ベニヤと接着する場合第1図の治具を利用接着剤を塗布して化粧ベニヤ接着圧縮する両面貼の時は空気孔を作る事

ニ 切削用の治具と加工法

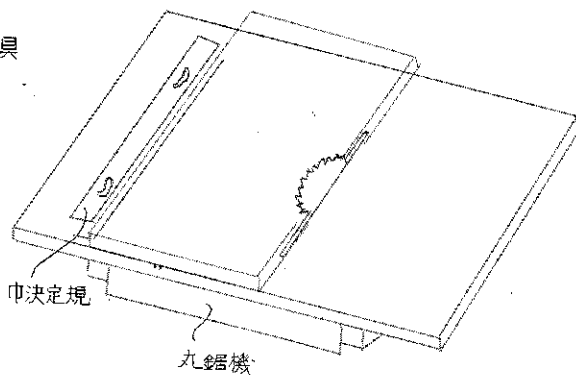
接着した側板立棚板等は前木端を手押鉋機で削り高速丸鋸で巾決めをする長さを決める場合は切削用補助治具を用う(第2.3図参照)

切断面はダイヤモンドの回転速度を速くすることによつて平滑に仕上げる。第2.3図は用途により定規を取替る事により同一治具を応用出来る。

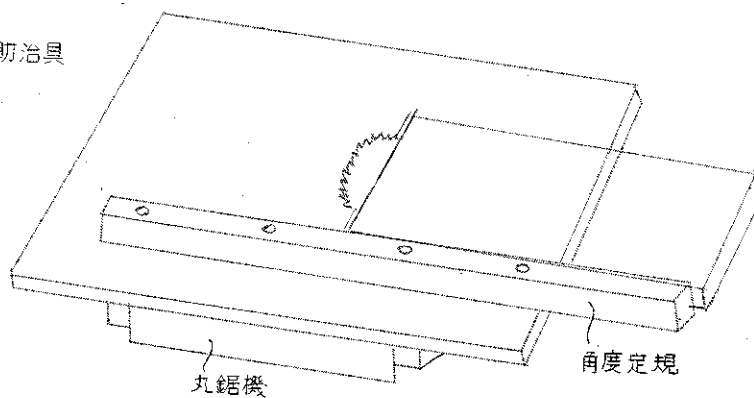
第一図 フラッシュ練芯組立治具及接着用治具



第二圖
切削用補助治具
巾通し用



第三圖
切削用補助治具
切断用



丸鋸機上を前後に移動させて切断する

4. 成 果 治具の利用によつて作業が容易で均一な部品の製作が出来安全性であり，作業能率が增大する為加工費も廉価につき量産化するには加工治具の高度の利用が必然的である今后継続研究する。