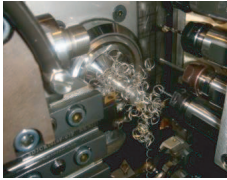
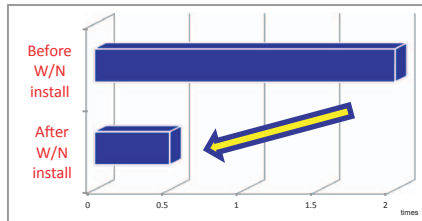


### 1. 降低因清除切屑导致机械停止的频率。

切削工序：产品：轴，材质：sus316：监控18天中的机械停止频率



OD φ9.5 × 30 L

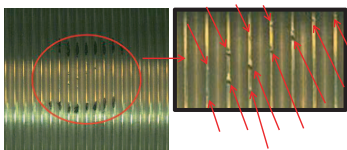


2次 / 轴 (8小时)  
→ 0.5次 / 轴

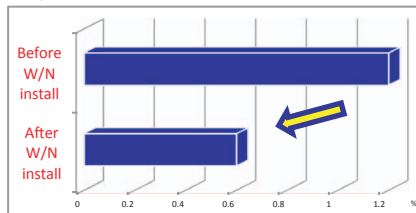
**降低至1/4。**  
→ **降低75%的机械停止频率!**

### 2. 通过减少产品损伤，提高外观检查的成品率。

切削工序：产品：轴，材质：sus316：6,000个的外观检查结果



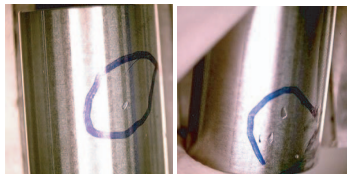
OD φ5.0 × 7.2 L



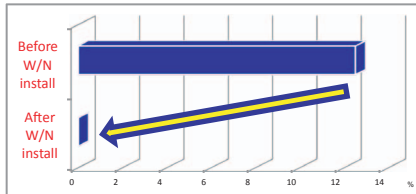
不合格率 1.2%  
→ 不合格率 0.6%

**降低至1/2。**  
→ **减少碎片50%!**

切削工序：产品：辊，材质：sus416：3,500个的外观检查结果



OD φ10.0 × 14

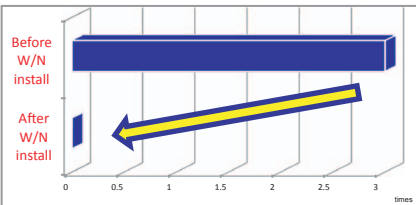
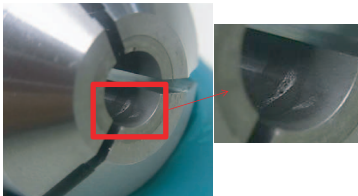


不合格率 12.5%  
→ 不合格率 0%

**问题解决!**

### 3. 消除因卡入切屑而导致的背面夹头受损现象。

切削工序：产品：螺旋轴，材质：sus316：夹头损伤次数

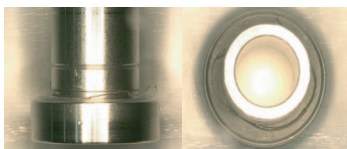


3次 / 6,000个  
→ 0次 / 6,000个

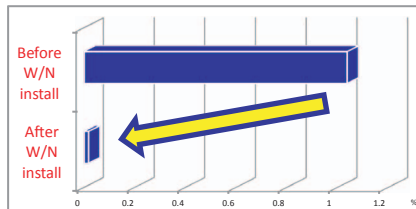
**问题解决!**

### 4. 降低加工后人工清除切屑的频率。

切削工序：产品：轴，材质：sus303：产品的切屑残留次数



OD φ6.35 × 10

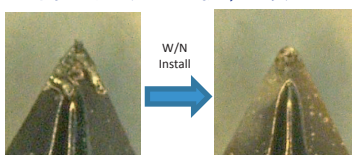


切屑缠绕频率 1.037%  
→ 切屑缠绕频率 0.017%

**切屑缠绕频率降低至 1/60!**

### 5. 提高刀具寿命。

切削工序：产品：辊，材质：skh51：刀杆寿命



ID φ18.95 × 22 L



**刀具寿命提高 33%!**

\* “Wavy Nozzle” 为美蓓亚株式会社的注册商标。  
日本注册商标号：第 5645210 号、第 5645226 号