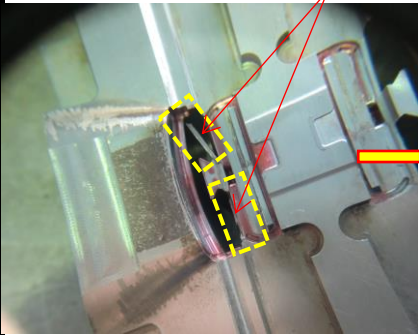
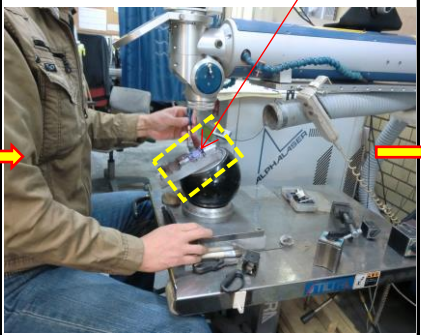
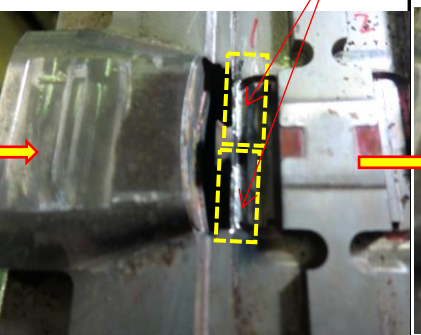
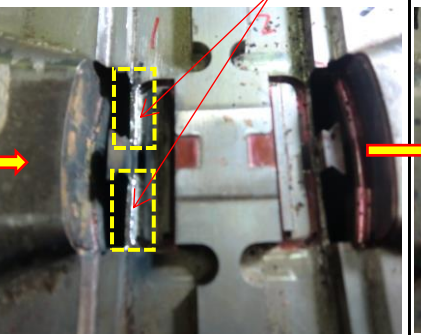
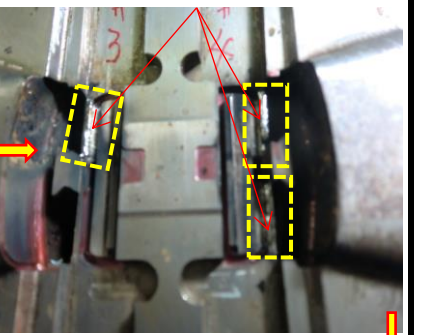


金型名		●●●●●					P-1		
金型修正内容		#1・#3・#4・#5・#8入れ子の欠け修正方法(Before&After)					金型引取り		
金型情報		#2	●月●日確認済み	#6	●月●日修正済み	#7	●月●日修正済み	納期	
								平成●年●月●日	
Before-1	入れ子の欠け	Before-2	レーザー溶接	Before-3	レーザー溶接完了	Before-4	レーザー溶接完了	Before-5	レーザー溶接完了
									
① 金型入れ子の破損状況の確認をする。		② レーザー溶接で破損部の溶接をする。 * 材質・・・NAK-80指定		③ レーザー溶接後、側面の溶接部が盛れているかの確認をする。		④ レーザー溶接後、天面の溶接部が盛れているかの確認をする。		⑤ レーザー溶接後、入れ子のコーナー部の溶接部が盛れているかの確認をする。	
⑩ 入れ子の欠け修正完了。 * 仕上げの所要時間=8時間 * レーザー溶接 * 汎用フライス		⑨ 中コアーを入れ子に合わせる。		⑧ 中コアーの合わせをする。		⑦ 側面及び天面を仕上げる。 + 磨き		⑥ レーザー溶接部の天面をフライスで削る。	
After-5	修正完了	After-4	入れ子側面を仕上げる。	After-3	入れ子の突き合わせ	After-2	入れ子側面を仕上げる。	After-1	フライスでZ方向を削る
