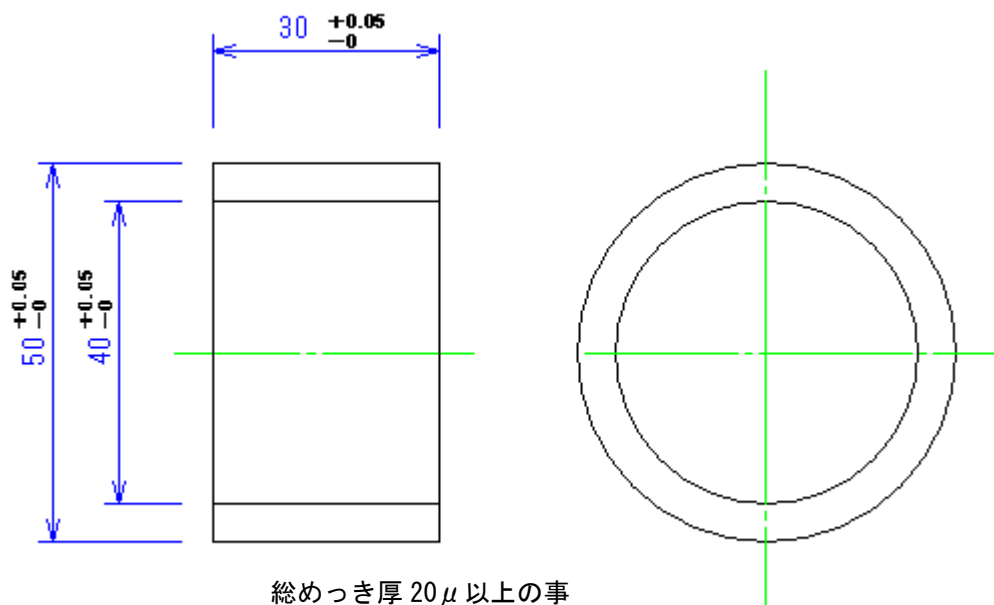


## 図面寸法はめっき上がり寸法

装飾、防錆目的でめっきをする製品で嵌め合わせをする部品があります。設計者は嵌め合わせをしっくりさせるため公差を指示しますが、よく起こるトラブルが図面の寸法公差の解釈が設計者・素材加工者・めっき加工者の3者で食い違う時です。例えば下図のような図面がある場合、



素材加工者は各々の寸法を 30.00、40.00、50.00 で仕上げたとしますと、めっき担当者は 20 $\mu$  付けた時、40.00 の内径部は 39.96 となり 40<sup>-0</sup> を下回り設計と違うものが出来てしまいます。

この場合、素材加工者はめっき公差を考慮し内径の寸法を例えば 40.05 で仕上げる事を確認しておく必要があります。

又総めっき厚 20 $\mu$  以上の指示なので 30 $\mu$  でも大丈夫と考えると外径・長さ共設計の意図する所と違う寸法のものでできてしまいます。

- 設計者はめっき上がりでの寸法を考慮していると思われませんが、耐食性能などでめっき厚みを指定する場合は嵌合寸法やめっき厚公差等も考慮して戴きたい時があります。
- 素材加工者はめっき厚みを考慮した加工仕上がり寸法はいくつにするべきか等、めっき業者と綿密に打ち合わせる事が重要と考えます。
- めっき担当営業は設計通り仕上げるためにも3者で充分検討する必要があります。

### 【連絡先】

第一工場営業部：中山・笹島	TEL：03-3696-1981	FAX：03-3696-4511
F P 部：国井・吉田	TEL：同上	FAX：03-3696-1973
技術部：井坂	TEL：同上	FAX：03-3692-9178
ヒキフネ技研：目良	TEL：03-3695-5787	FAX：03-3692-6152
HP アドレス	： <a href="http://www.hikifune.com">http://www.hikifune.com</a>	