

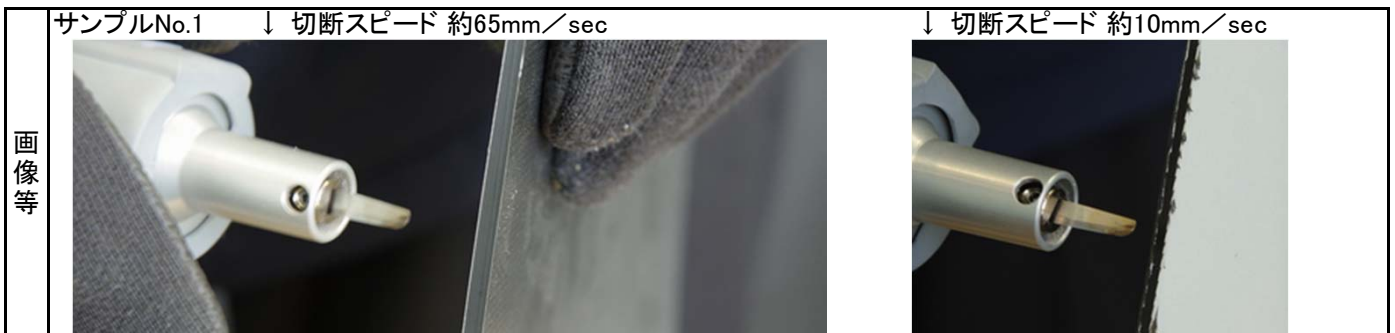
株式会社〇〇〇〇
ご担当者様

(株)スズキマリン 産業機器課
テストチーム

サンプルテスト 結果報告書

お送り頂きましたサンプルのテスト結果を下記の通り報告申し上げます。

| | | | | |
|---------|---|----------|-------|--------|
| ◇ テスト日時 | 2018年12月1日 13時30分 ~ | | テスト環境 | 室温 18℃ |
| ◇ サンプル | 種類 | 自動車バンパー | 課題 | 仕上げ面向上 |
| | 材質 | PP 厚さ3mm | | |
| ◇ 依頼内容 | 超音波カッターを使用してバリを出さないようにカットしたい。 | | | |
| ◇ 使用機種 | 超音波カッター | SUW-30CD | 固定状態 | ハンディ |
| | 替刃 | H1 | | |
| ◇ 結果 | <p>問題なくカットは可能ですが切断スピードにより仕上げ面が大きく異なります。 出力ダイヤルをMAXの状態とし、切断スピードを変化させテストした結果が下記の画像です。 卓上で上から下に向けて軽く降ろす形でカットしたのですが、仕上げ面を気にするあまりゆっくり(10mm/s程度)切断すると、刃部の摩擦熱で周囲が溶け始めバリとなって現れ、結果仕上げ面が悪くなります。(下右画像) 逆に多少力を入れ、同様に速く(65mm/s程度)カットすると綺麗な状態でカットできました。(下左画像) 素材の違いにより調整の必要はありますが、平面のカットであれば下記前後のスピードでのカットがスムーズです。 また、刃の寿命も延びるかと思われます。ハンディであれば発振スイッチは切断開始前に押し、ひと呼吸(0.5秒程度)において切断開始するのも良い結果につながると思います。</p> | | | |



↑ こちらの仕上げ面が圧倒的に綺麗です。



| | |
|----|---|
| 備考 | <p>・ 作業者の熟練度も仕上げ面に影響が出ますが、試しに初めて超音波カッターに触ったという当社女性に同様のカットをさせてみました。最初は怖々カットした為に仕上げ面がガタガタとなりましたが、アドバイスにより数回練習でカットさせたところ、5分程度で良い仕上げ面が得られるようになりました。お試しいただければと思います。ありがとうございました。</p> <p style="text-align: right;">以上</p> |
|----|---|