

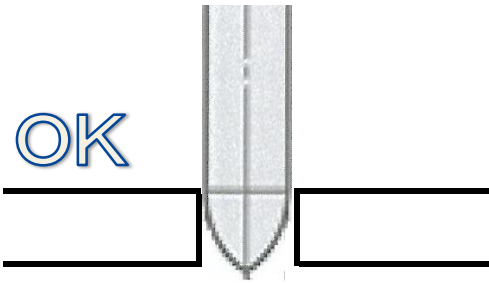
# リリースポイント

△	12.4.7	新規作成	竹澤	竹澤
NO	作成日	理由	作成	承認

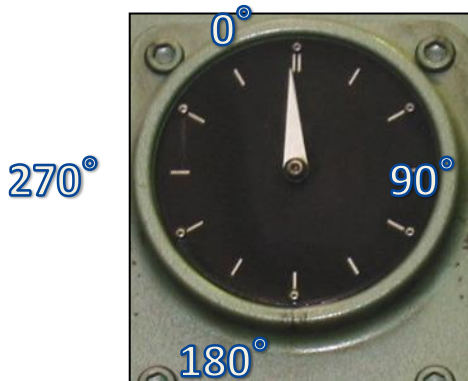
【工程・品名】順送加工

【事象不良】ピッチズレ・パイロット破損・パイロット穴変形

パイロットのストレート部位  
が触れるため丁度良い

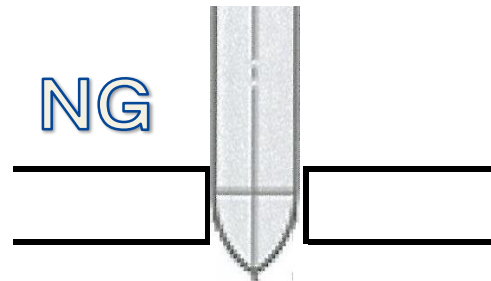


プレスの角度を読み取ってリリースを決めること

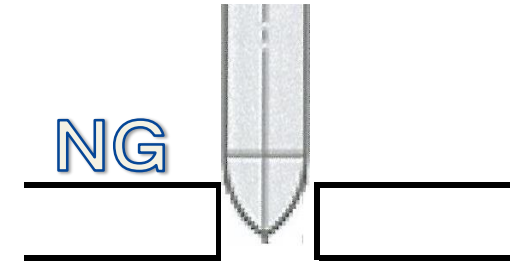


\* 金型の移管・プレスの違いなどによって  
ストロークが変わることによってリリースポイントは変化します

パイロットのストレート部位  
が入りすぎのためNG  
パイロットの破損(厚板)・穴に変形が発生



パイロットのストレート部位  
が入っていないためNG  
パイロットの破損(厚板)  
穴に変形が発生



内容が分かったら日付と氏名を記入すること

_____	_____	_____
_____	_____	_____
_____	_____	_____