

## リールシート金具の制作工程 Production process of metal fittings

ワークをセットして芯だしをする。Work is set and centering.



センタードリルで芯穴をあける。Drilling a center by centering drill bit.



回転センターでしっかり固定する。It fixes firmly by using live center.

外観を仕上げる。Externals are finished up.



必要に応じてローレットを入れる。At this point, Knurling is processed.



刻印はこの時点で行う。The stamp is done this time.



外観が完成。Externals processing end.



中心がぶれないように注意しながら、ノスドリルで16mmの穴をあける。

So as not to blur the center, the hole of 16mm drill.



先端を平らにしたノスドリで底面を平らにする。The bottom is flattened by 16mm drill that flattens the point.



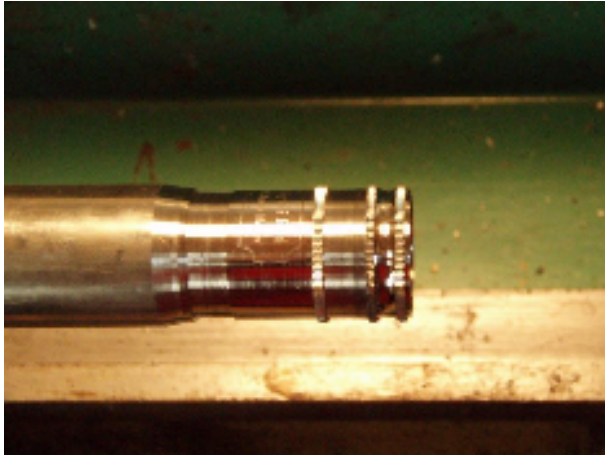
グリップチェックはこの時点で完成なので、切り離す。Because the grip check is completion at this, it separates.



リングとキャップを中グリバイトで削る。The inside diameter of the ring and the cap is cut down by the boring bar tool.

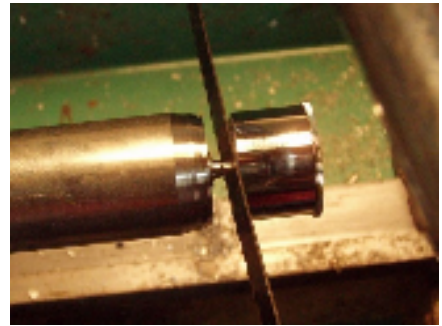
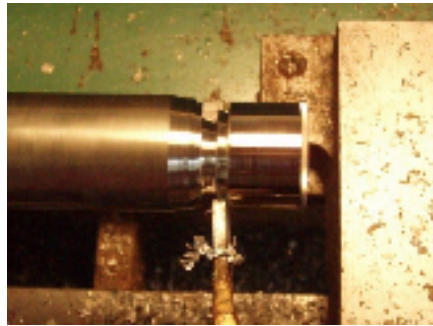
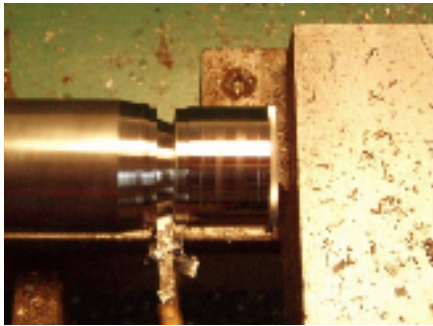


それぞれを切り離します。Of each is separated.



最後にキャップを突っ切ります。刃物が食い込まない様に２段階に、最後は金鋸で切ります。

The cap is separated at the end. The end is cut in two stages with the hacksaw so that cutlery should not dig into.



それぞれを治具にセットして、ペーパーやすりで仕上げ磨きを行います。Of each is set in Jig, it finishes up with the paper file, and it polishes.



完成です。It is completion.

