

ブラシ問い合わせシート | 用途・現状条件

受付情報

※分かる範囲でご記入ください。

会社名／ご担当者

[会社名]

[ご担当者]

販売店／営業担当

[販売店名]

[担当者]

希望回答日／案件時期

[年 月 日]

[試作・量産・更新・切替]

ワーク材質

例：S45C、SUS304、アルミ、鋳鉄、樹脂、その他

加工内容・困りごと・ご要望など

例：交差穴バリ、エッジの微細バリ、溶接焼け、付着物、洗浄、面粗度、作業ばらつき

加工箇所

例：端面／内径／穴底／交差穴／溝／平面／曲面

現状工具／ブラシ

工具名・メーカー・型式・線材・サイズ・交換頻度

使用機械

マシニング／旋盤／専用機／ロボット／手持ち工具

回転数

[] min⁻¹

送り／押し当て条件

[]

数量・処理数

[] 個／ロット

希望改善内容

☐時間 ☐品質 ☐寿命 ☐自動化

次ページの写真・図面に、加工箇所と主要寸法をご記入ください

受付No. []

ブラシ問い合わせシート | 写真・図面／寸法

写真添付欄

ワーク全体＋加工箇所アップ
※矢印・丸囲みで対象箇所記載

図面・スケッチ 添付欄

加工部の断面・進入方向・干渉物
※ブラシの進入スペースが分かる図

主要寸法

加工部寸法

径 ϕ [] / 幅 [] / 深さ [] mm

ブラシ進入スペース

最大外径 [] / 全長制限 [] mm

加工方向・回転方向

☐正転 ☐逆転 ☐往復 ☐不明

その他制約

クーラント／乾式／湿式／ワーク固定など

事例1 | 手作業のバリ取りをブラシ工程へ置き換える

自動車部品メーカー様 | バリ取り工程

手作業バリ取り

BEFORE



- ・ 作業者ごとに仕上がり変動
- ・ 狭い箇所は見落としが発生
- ・ 全数処理で工数が積み上がる

課題 人依存・品質ばらつき・処理時間

提案 対象バリに合う線材／形状と回転・送り条件を選定

軸付きブラシ加工へ標準化

AFTER



BRUSH UP !



- ・ 機械条件で均一な面粗さを維持
- ・ 対象箇所を一定条件で処理
- ・ 前後工程との一連作業により効率化

工数

不良／手直し

標準化

サイクルタイム全体
目標時間10%短縮
によりライン全体の
スピードupに貢献

歩留まり率最
大13%改善

省人化に寄与

事例2 | 洗浄・清掃工程を、目的に合うブラシへ最適化する

食品加工メーカー様 | コンベア洗浄工程

課題

- ・コンベア洗浄によるブラシ損耗が早い。
- ・ロールブラシの損耗箇所にはばらつきがあり、もったいない。交換頻度を下げたい。

提案

・洗浄、清掃用途だけでなく水濡れが多い箇所なのか、凸凹面も考慮して、線材・密度・形状と使用条件を見直し、シャフトそのままブラシのみ交換式にし、箇所によりブラシ線径、毛丈を変更する。

検証結果

寿命

[1.5] 倍

作業時間

[50] %短縮BRUSH
UP !

交換回数

**[1/2] 回
削減**

仕上がり

規格内安定

アクションの順序

01 問い合わせシート回収 → 02 用途条件の確認 → 03 候補ブラシ選定 → 04 現場テスト／効果記録