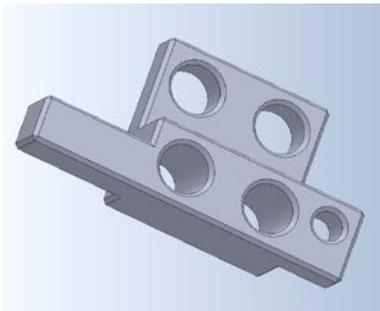


8、複合自動旋盤の活用による角形状部品のコストダウン

Before



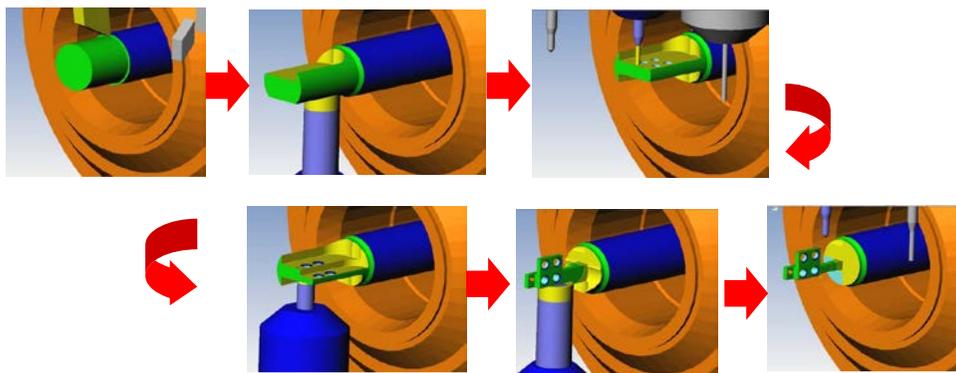
<加工事例のスペック>

材質：SUS303
外径：8 x 12 x 23
表面処理：窒化処理
加工ロット数：50個

上図のような角形状（ブロック形状）部品は、一般的に板形状の材料からフライス（またはマシニングセンタ）で仕上げる製品になります。しかしフライス加工の場合、材料取り→1面目加工→2面目加工→3面目加工→（4面目or面取り加工）と多くの段取り替えが発生し人手をかけることとなります。

After

上記を複合自動旋盤とCAD/CAMを組み合わせることによって、下図のように段取り替え無しの自動連続加工が可能になります。材料費・工数の削減によりフライス加工と比較して40%程度のコスト削減が可能になります。



角形状（ブロック形状）の部品であっても、サイズと加工内容によっては複合旋盤での加工が可能となり、段取り工数削減により大きなコストダウンが可能となるケースがあります。