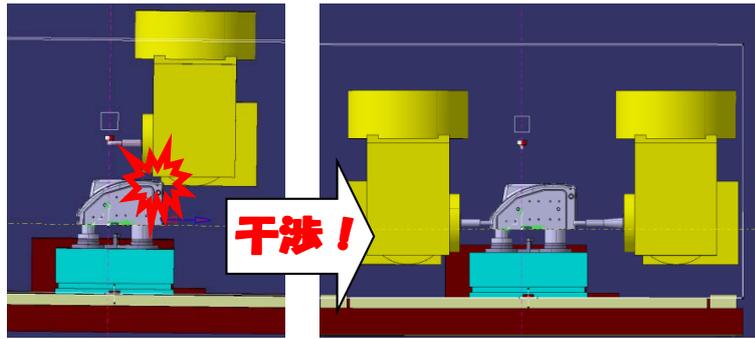


【改善前】

▼1段取り・1SPでの多面加工を行っています。



■CAMシステムでは干渉となり長い工具が選択  
※ツーリング自動決定で干渉とストロークをチェック

- ①寸法測定での機内作業が発生
- ②工具の違いにより測定が2回発生



結果

【改善後】

<着眼点>この問題を解決するために、最適な工具が選択できないか、着眼。

▼最適な工具で加工が可能なSP位置を洗い出し、機内作業回数を低減できないか、検討。

<工夫点>素材面からアタッチメント中心までの距離を調査。

▼SP位置を10mmピッチで設定し、マトリクスで評価

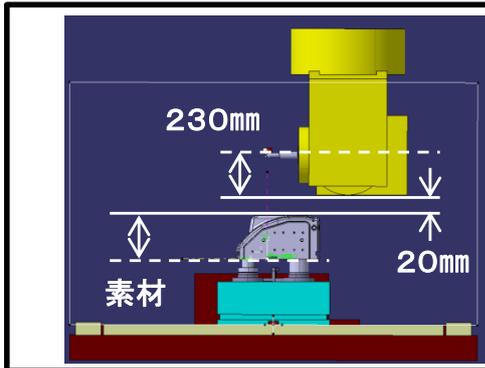
距離	190	200	210	220	230	240
評価	×	×	×	×	△	△
距離	250	260	270	280	290	300
評価	○	○	○	○	○	○

※250mm以上は同じ評価となった。



▼上記の評価をもとに、アタッチメントを図案化し表示

2回 ⇒ 1回に低減



※標準化(計算式)

素材高さ + 250mm でM/Cより50mmピッチ

230mm(アタッチメント中心) + 20mm(余裕量) = 250mm