

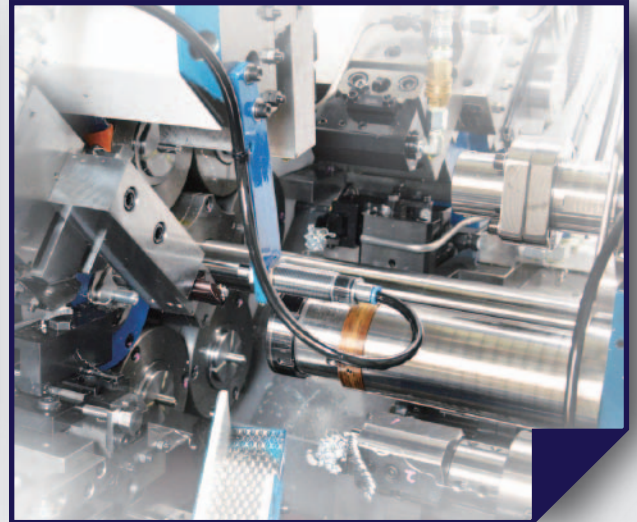
サイクルタイム10秒以下!!
超高速切削!!

多軸自動旋盤

6~8つのステーションがあり
工程を分割することで、切削加工の
サイクルタイムを
圧倒的に短縮する
切削加工機です。



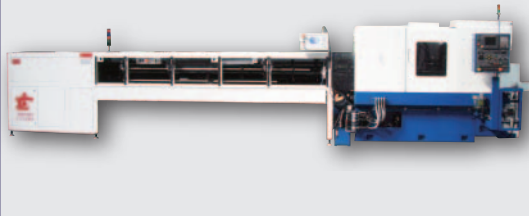
多軸自動旋盤とは？



機械タイプ

バータイプ

加工径：～φ16



チャッカータイプ

加工径：
～φ60



多軸自動旋盤は
2種類あります。
バー材から加工する
バータイプと、
鍛造ブランクから
追加工するチャッ
カータイプです。

加工例

バータイプ

材質：SUS310S
加工時間：約8.5秒



【参考】
NC旋盤
加工時間：約45秒
生産効率：約5倍

材質：SUS310S
加工時間：約5秒



【参考】
NC旋盤
加工時間：約120秒
生産効率：約24倍

チャッカータイプ



材質：XM-7
加工時間：約6秒

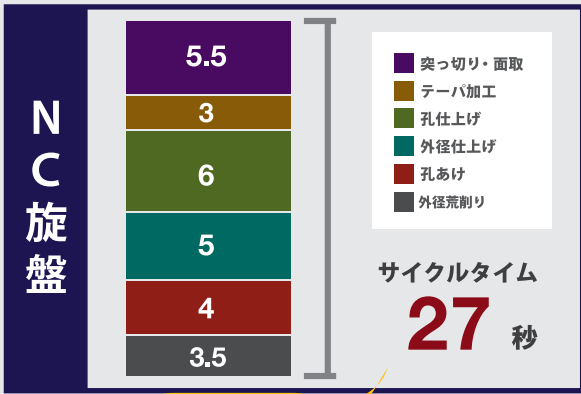
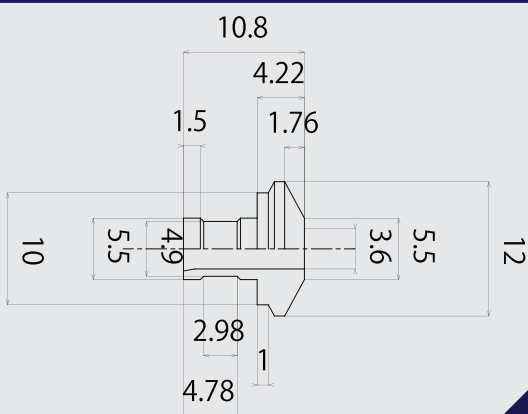
サイクルタイム比較

NC旋盤では、各工程の加工時間を足し算したものがサイクルタイムであるのに対し、多軸自動旋盤では各工程の中で1番長い加工時間が製品のサイクルタイムとなります。

材質: SUS310S
加工時間: 約 6 秒



【参考】
NC旋盤
加工時間: 約 27 秒
生産効率: 約 4.5 倍



工程	NC旋盤	多軸自動旋盤
外径荒削り	3.5 秒	3.5 秒
孔あけ	4 秒	4 秒
外径仕上げ	5 秒	5 秒
孔仕上げ	6 秒	6 秒
テーパ加工	3 秒	3 秒
突っ切り・面取	5.5 秒	5.5 秒
サイクルタイム	27 秒	6 秒