

1 報告書の提出

サイクルタイムや生産量の算出後に報告書を作成し、改善案と合わせてお渡し致します。

2 製品サンプルのご返却

ご持参頂きました製品素材は全てご返却致します。

3 動画の送付

テスト生産時の動画をデータとしてお渡し致します。

オペレーターの方へ

テスト生産を実施する際は操作指導も含めたレクチャーを致します。多人数のご参加でもOK!

工場管理者のための生産向上シミュレーション

テスト生産

テスト生産のお申し込み

記入		FAX送信		完了	
会社名					
住所	(〒 -)				
TEL	()	FAX	()		
氏名	部署	姓	名		
担当	携帯番号	()	Email		
ご希望機種	<input type="checkbox"/> タレット型CNC旋盤 TTB シリーズ <input type="checkbox"/> 楯型CNC旋盤 MINI-88 シリーズ <input type="checkbox"/> NCキースロッター NC-A1 シリーズ <input type="checkbox"/> 油圧プレス KSYシリーズ <input type="checkbox"/> ドリル研磨機 VDGシリーズ <input type="checkbox"/> エンドミル研磨機 VEGシリーズ <input type="checkbox"/> 三菱製 垂直多関節型ロボット RV シリーズ	加工条件	素材①	<input type="checkbox"/> 丸棒 <input type="checkbox"/> 鍛造 <input type="checkbox"/> 铸造	
			素材②	<input type="checkbox"/> 鉄 <input type="checkbox"/> SUS <input type="checkbox"/> SCM <input type="checkbox"/> 非鉄 <input type="checkbox"/> その他()	
ご使用機種	メーカー :	型式 :			

※1 お申し込みフォームは送信後に送信完了の通知が来ますのでご確認の程、よろしくお願い致します。
 ※2 ご不明な点やご質問等がございましたら、お気軽にご連絡くださいませ。



テスト生産とは？

「生産をテストする」という工場密着型のサービスです。

- ・治具の移動や積み下ろし作業を簡便にただで、機械の稼働率が大幅に向上したケースがあります。
- ・時間あたりの生産量がかわらなくても、マシントラブルを減らすメンテナンスの改善をしたことで、生産性が大幅に向上したケースもあります。

一般的にいう“テストカット”は機械性能を見るためだけに行われますが、“テスト生産”では「どのくらい生産性があがるのか？」をお試し頂けます。テスト生産を通して、最良の加工結果を導くと共に生産性が向上するための支援を行います。製品素材をお持ち頂ければ、無料で実施致します。結果は以下の手順で分析をし、わかりやすくご報告させていただきます。

テスト生産はこんな人にオススメ

- ・工場経営者
- ・工場管理者
- ・以下の項目3つ以上チェックがある方

フロアスペース

- 生産ラインが考慮されていない。
- 不活用のスペースがある。
- 故障機が置きっぱなしだ。

サイクルタイム

- 製品1個あたりの時間が縮まらない。
- 年間の生産量が増えない。
- サイクルタイムの算出をした事が無い。

実働時間

- 過去にマシントラブルによる稼働停止で困ったことがある。
- 寸法誤差による補正の時間について考えた事が無い。
- ワークセットに時間を取られてばかりだ。

ご提案機 (全6種)



タレット型CNC旋盤
TTBシリーズ



櫛刃型CNC旋盤
MINI-88シリーズ



油圧プレス
KSYシリーズ



NCキースロッター
NC-A1シリーズ



VERTEX 研磨機
研磨機シリーズ

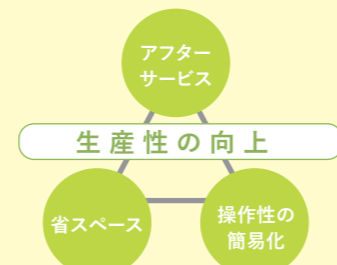


垂直多関節ロボット
RVシリーズ

Made for Japan

台湾メーカーによる、日本モデル
今や工作機械輸出国として、世界トップクラスの台湾。その台湾メーカーとタッグを組み、日本の水準を上回る機械を設計・開発しました。品質はもちろんのこと、マシントラブルの稼働停止に一早く駆けつける安心の「アフターサービス」に操作性の簡易化と省スペースも実現させ、更なる生産性の向上を追求。

設計のコンセプト

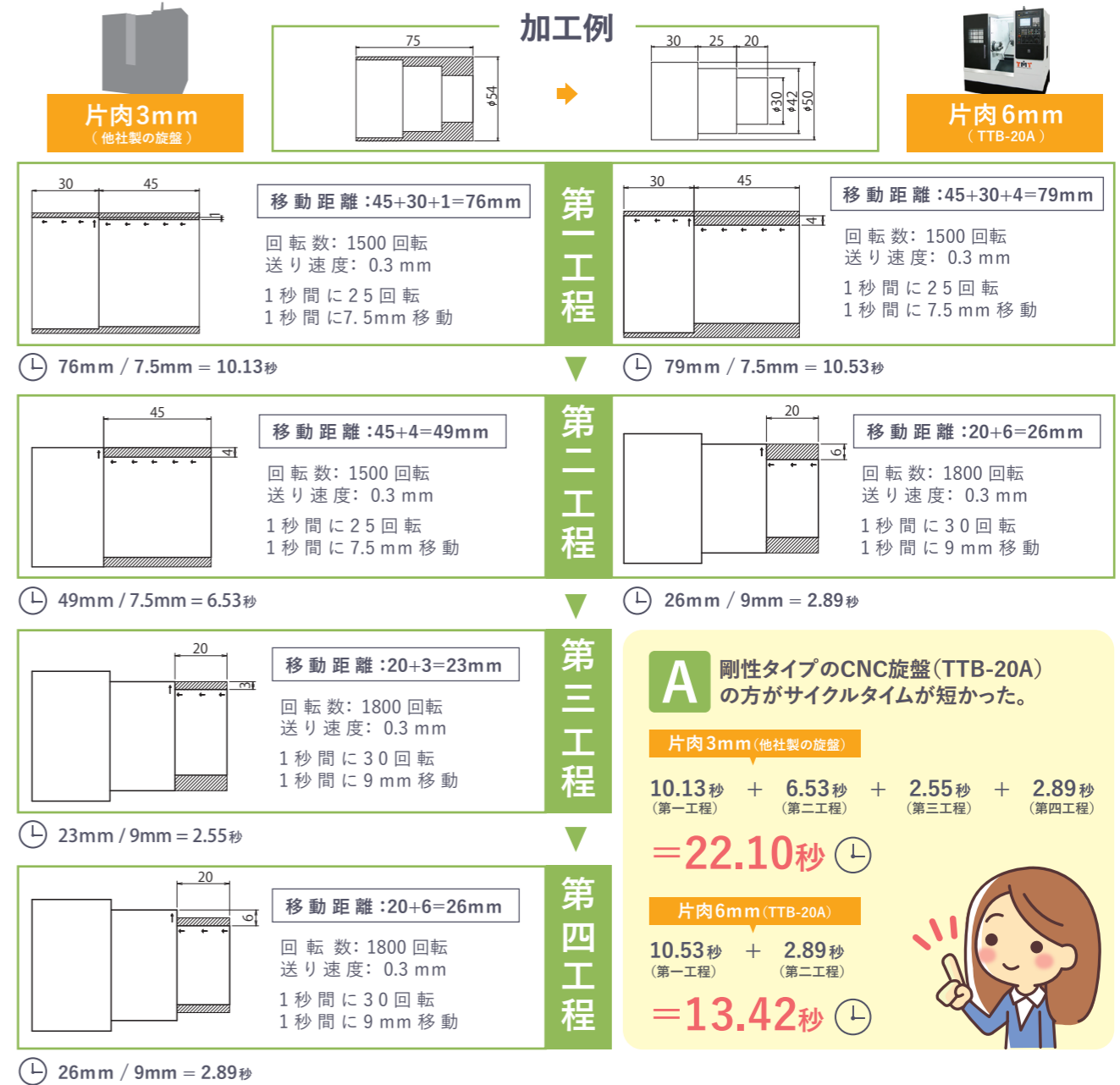


検証

Q 丸棒(材質:S45C/外径:φ54)を片肉3mmと片肉6mmで加工した場合、1個あたり何秒で出来上がるか？

- ※ 条件1: 高速タイプのCNC旋盤「他社製品(同スペック)」で片肉3mm、剛性タイプのCNC旋盤「TTB-20A」で片肉6mmの切削を行い、比較する。
- ※ 条件2: 加工例は「分析① サイクルタイムの算出」にて参照。

分析① サイクルタイムの算出



分析② 1日あたりの生産量の算出

A 実働時間 ÷ (ワーク交換時間 + サイクルタイム) = 1日あたりの生産量

例: 高速タイプ「他社製」 28,800秒 ÷ (5秒 + 22.10秒) = 1063個 剛性タイプ「TTB-20A」 28,800秒 ÷ (5秒 + 13.42秒) = 1564個

※ 実際、分析する際にはお客様の条件に合わせて行います。上記の計算式はあくまでも分析例です。

実働時間: 8時間
ワーク交換時間: 5秒
TTB-20Aの場合
47%UP!!