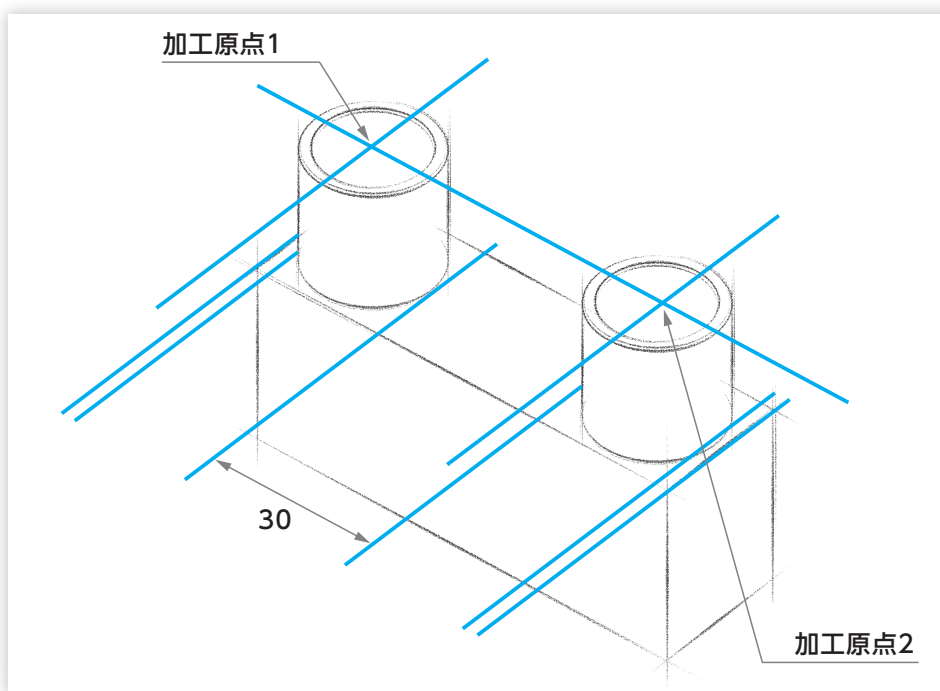


No.3 発想の飛躍 1

1個の材料から円形状の多数個取り

丸棒を使用する場合、一回の起動ボタンを押して一個しか加工できない。

加工時間をより長くするために、2個以上加工できないかと考えることが必要となる。



注意点

- バイスの口金の長さ
- 隣り合うワークの間隔
- 材料を安全に固定するための掴み代
- 加工原点の配置に注意

一例

京セラ MECX26
 工具径26の場合、隣合う2個のワーク間は30mm必要

材料サイズ

材料端面から外径までの距離 工具の半径未満
 配置はイラストで解説
 $1 + \text{直径} + 30 + \text{直径} + 1 = 2 \times \text{直径} + 32$