

働き方改革を
サポートする逸品

VOL. 6

現場におけるDXの秘訣

デジタルトランスフォーメーションで加工工程改善

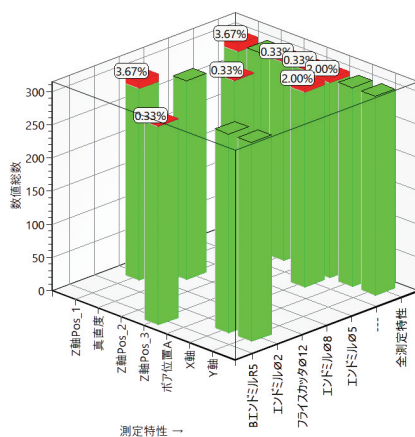
PCAS-MT
powered by Q-DAS

加工／検査データ収集の自動化、デジタル化だけではDXとは言えません。
NG原因調査、工程能力不足の調査・改善で行き詰っていませんか？

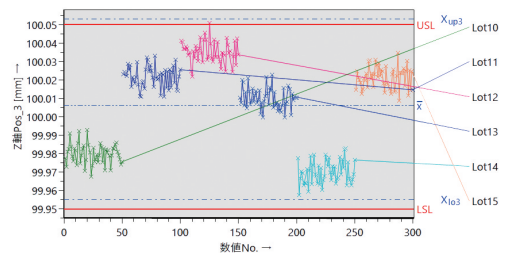
- ▶ NG品加工時のオフセット値、切削速度等、加工条件を紐づけ、見返すデータの制作ができない。
- ▶ 加工条件を調整後のデータ確認に時間がかかり過ぎ、PDCAサイクルを高速で回すことができない。
- ▶ 時間帯、シフトごとに差がありそうだが、条件別のデータ分析ができない。
- ▶ 加工NG要因の特定ができず、結局検査項目が増え続けてしまう。

機能例 1 加工部位/使用工具のマトリクス不良率表示

測定品番号 2 測定品の説明 BLOCK_D
加工サイクル OP2 機械番号 1



機能例 2 ロット別加工データ管理



機能例 3 加工部位の測定結果とツールオフセット量の統合管理

測定品番号	2	測定品の説明	BLOCK_D	シリアル番号	50200			
i	測定特性番号	測定特性説明	ツールグループ	機械番号	測定値	上方仕様限界	下方仕様限界	シリアル番号
4	1	Z軸Pos_1	フライスカタR12	マシニング1	-250.0847	-249.8800	-250.0800	S0200
4	2	真直度	エンドミルR8	マシニング2	0.0151	0.1000	0.0000	S0200
4	3	Z軸Pos_2	エンドミルR5	マシニング2	50.0091	50.0600	49.8600	S0200
4	4	Z軸Pos_3	B1エンドミルR5	マシニング2	100.0258	100.0500	99.9500	S0200
4	13	ホウ位置A			0.109	0.200	0.000	
4	5	X軸	エンドミルR2	マシニング3	-109.9732	-109.9000	-110.1000	S0200
4	6	Y軸	エンドミルR2	マシニング3	-220.0073	-219.8600	-220.0600	S0200

i	測定特性番号	測定特性説明	ツールグループ	機械番号	測定値	下方仕様限界	上方仕様限界	シリアル番号
5	1	Tool1	フライスカタR12	マシニング1	80.0676	79.9000	80.1000	S0200
5	2	Tool2	エンドミルR8	マシニング2	75.0050	74.9000	75.1000	S0200
5	3	Tool3	エンドミルR5	マシニング2	60.0120	59.9000	60.1000	S0200