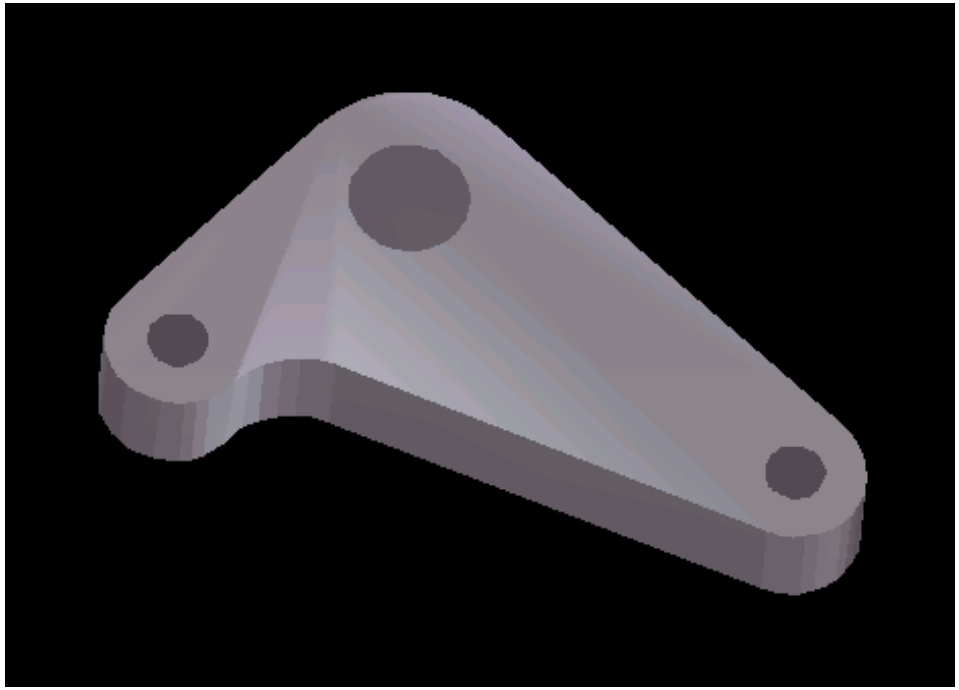
激光加工中使用ＷＡＣＳ机能的优点

2010年7月1日

株式会社 天田
中国事业推进部

加工产品



建筑机械零件

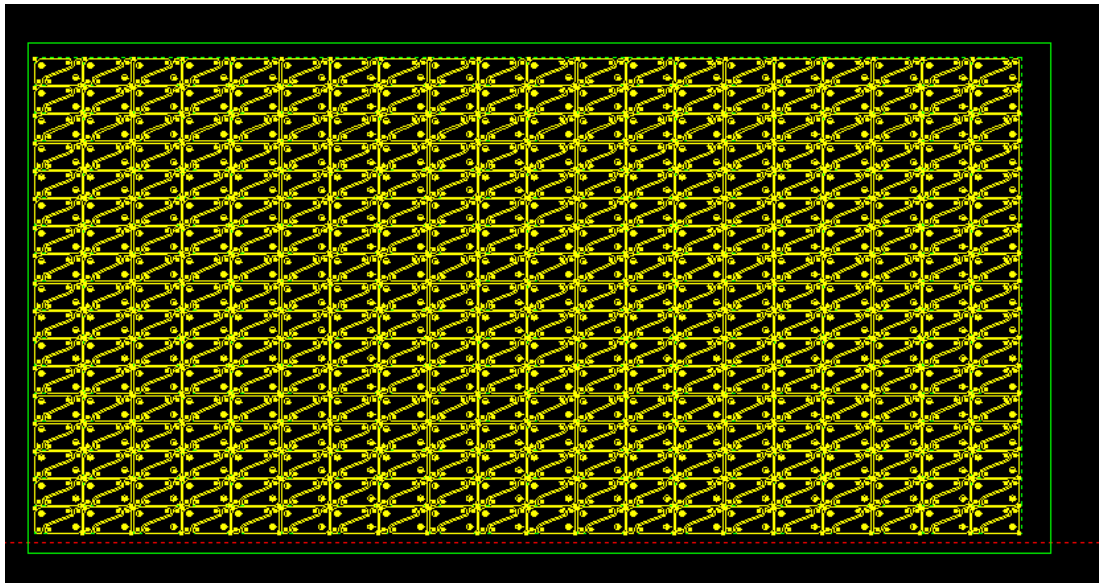
材质	**SS400**
板厚	**19mm**
产品尺寸	**110 X 77 (mm)**

FOMⅡNT SERIES

AF4000i-B

加工速度	**800 (mm/min)**
加工时间	**2 min 20 sec**

产品配置比较

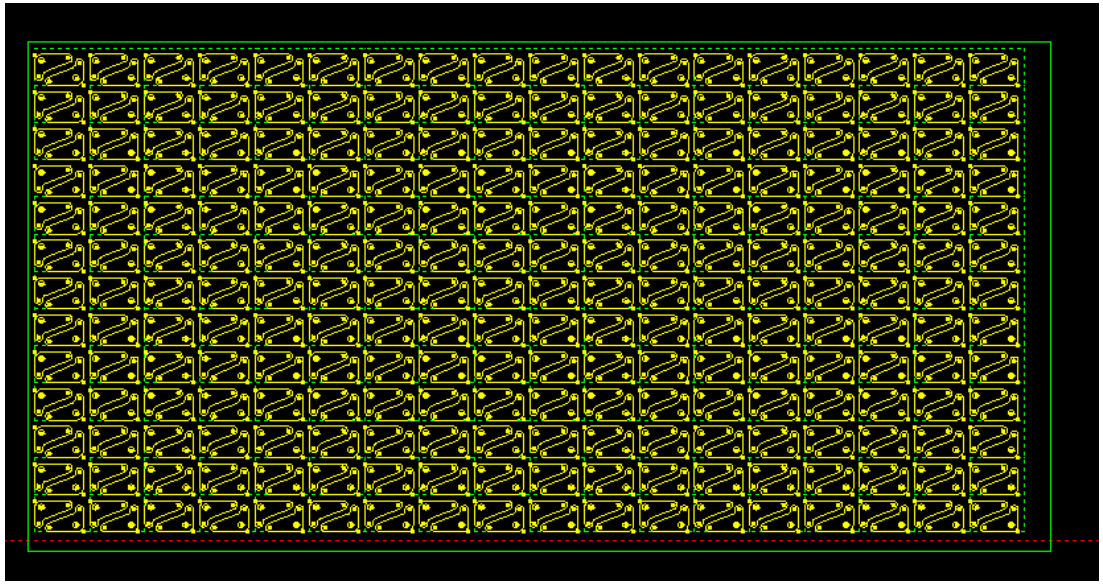


ＷＡＣＳ加工

边间距：５ｍｍ

５×１０板上可配置６８０个

材料利用率：８１．６％



通常加工

边间距：１９ｍｍ（板厚）

５×１０板上可配置４６８个

材料利用率：６７．２％

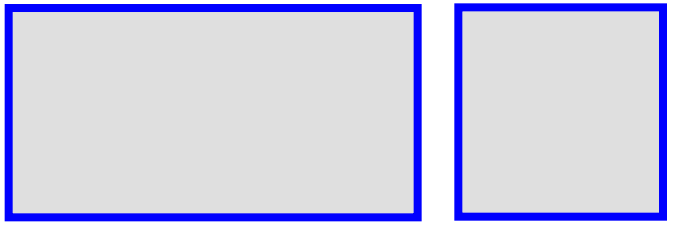
成本比较

假设次品率为２％时的估算

当该零件需要生产１０００个时・・・

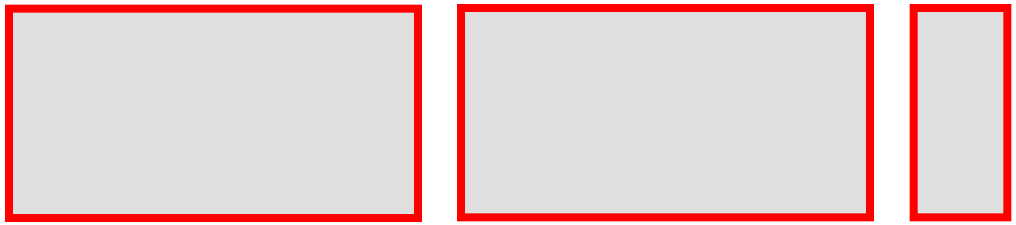
ＷＡＣＳ加工时

５×１０材需要约1.5张板



通常加工时

５×１０材需要约2.2张板



SS400　t19.0mm

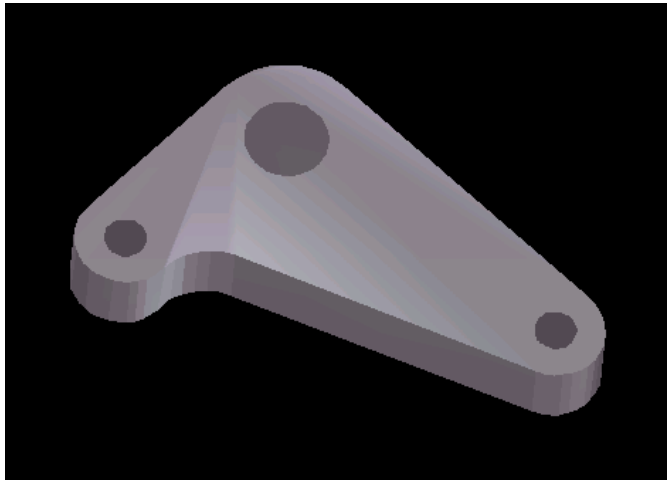
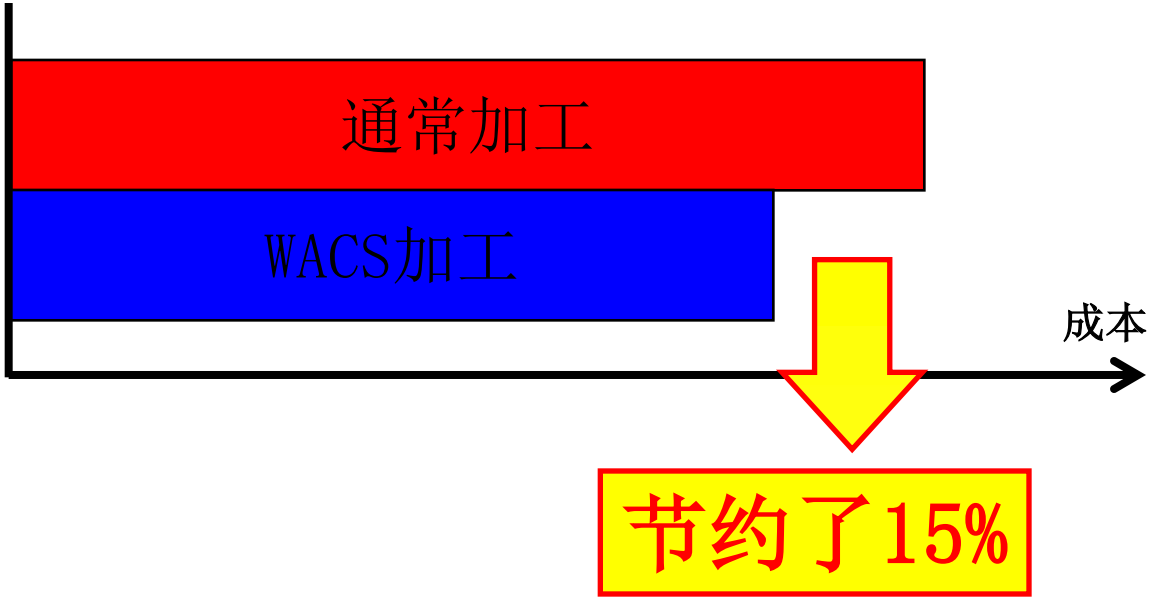
5×10材能节约0.7张板（约480kg）

单价：5.50元／kg计算的话、

能节约2，640元的材料费

成本比较

将上述数据换算成每个零件的话・・・

计算标准
电费：1.20元 / ｋｗｈ
激光气：0.30元 / ＮＬ
辅助气体（氧气）：2.91元/1kg

	电费	激光气费用	辅助气体费用	消耗品费用	材料费	合计
通常加工	**2.73**	**0.12**	**5.11**	**1.17**	**8.30**	**17.43**
WACS加工	**2.73**	**0.12**	**5.11**	**1.17**	**5.66**	**14.79**