

ティーチレスでおこなう 自動面取り装置



自動面取り装置は、レーザー加工機などで加工されたワークを、ティーチングレスで面取りを行う装置です。レーザー加工後、ワークにはピン角が発生するため、それを除去するために、つぎのような工程が行われます。



このような課題はありませんか？

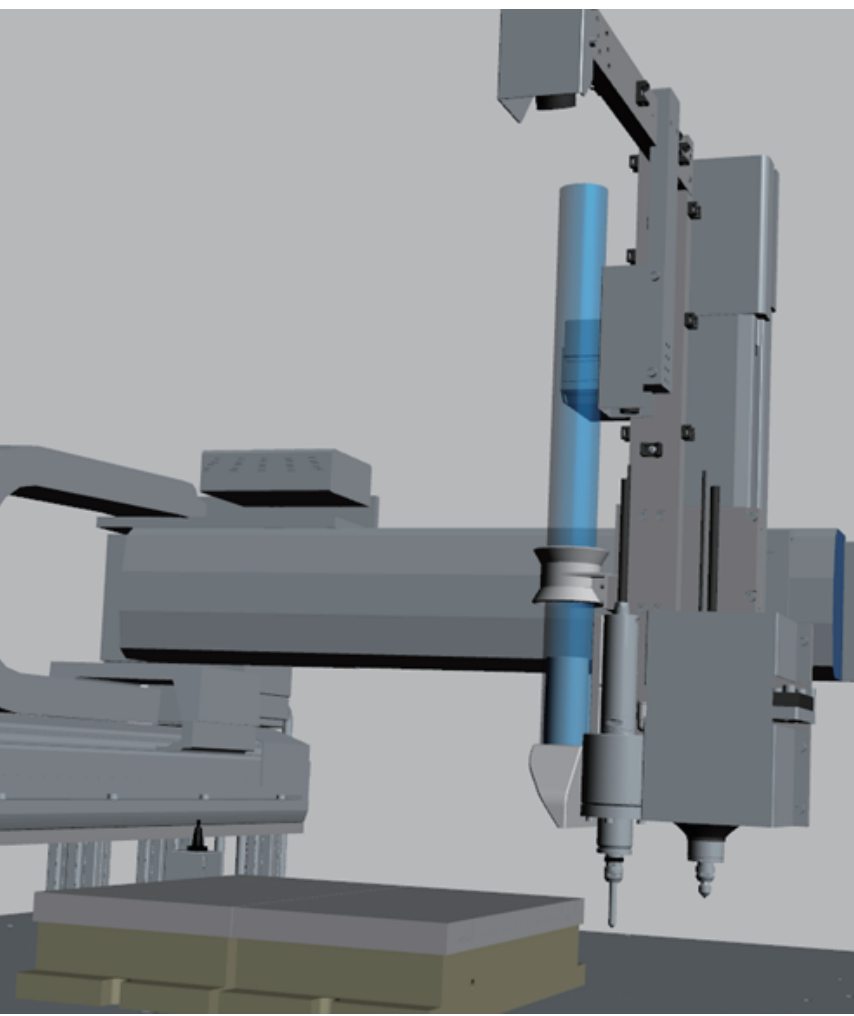
- ワークの種類が多く、ロボットやマシニングセンターでのティーチングが必要
- 面取り作業の自動化が難しく、多くの工程を人手に頼っている
- 効率的な加工が難しく、作業者の負担が大きい

本装置の特長

- 1 **ティーチレス運用**
ワークごとのティーチングが不要
- 2 **自動経路生成**
ワーク形状をもとに自動で加工経路を作成
- 3 **複数工程を自動化**
(面取り・皿もみ・バリ取り (※オプション))

導入メリット

- 1 **作業の自動化により
人手作業を削減**
- 2 **多品種対応で
段取りの手間を大幅軽減**
- 3 **加工品質の
安定化と作業効率の向上**



特長

・自動軌跡生成で面取り

ワークの外形をスキャンし、自動で面取り用の加工軌跡を生成。ロボットがその軌跡に従って面取りを行います。

・小径穴の皿もみ加工に対応

小さな穴の面取りには、専用の皿もみ加工を実施します。

・バリ・ドロスの自動除去

面取り後に発生するバリやドロス（溶接カスなど）は、オービタルサンダーで自動除去が可能です。

・キリコはバキュームで回収

発生した切粉（キリコ）は、バキュームで吸引・除去します。

・自動搬送にも対応

コンベアと連携し、ワークの自動搬入・搬出にも対応可能です。

流れ

01 ワーク形状のスキャン・解析

レーザスキャン画像から、ワーク外形および内側の抜き穴部の輪郭を抽出
φ6mm以下の小径穴については、皿もみ加工に備えて中心位置と径を計測

01

02 面取り加工

ツール外形およびZ方向のオフセットを考慮して、最適な面取り経路を自動生成ロボットによる面取り加工を実施

02

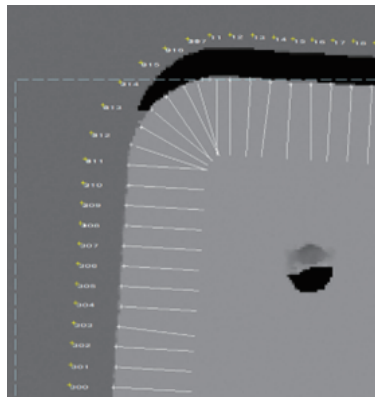
03 皿もみ加工（φ6mm以下の穴）

ツールチェンジャーで専用ツールに切り替え、指定された小径穴に対して皿もみ加工を実施

03



スキャン画像



面取り部拡大



皿もみ部拡大

仕様

装置サイズ	幅：900mm 奥行：1300mm 高さ：1900mm
ワークエリア	350mmx300mm
対象ワーク	鉄製の平らなワーク
対応ワーク厚み	3mm~20mm
面取り量	C0.2~0.5

自動面取り装置（ティーチングレス）
製品ページはこちら



※本紙に記載された会社名、ロゴ、ブランド名、製品名、サービス名は各社の商標または登録商標です。その他全ての商標および登録商標はそれぞれの所有者に帰属します。

 **東京エレクトロン デバイス株式会社**

PB BU PB営業本部 デジタルファクトリー営業部
<https://www.inrevium.com/>

本社：〒150-6234 東京都渋谷区桜丘町1番1号 渋谷サクラステージ SHIBUYAタワー

Jul 2025