

Zeit ist Geld.

Wer Bearbeitungsprozesse verbessern will, muss die Taktzeiten im Auge behalten: Je länger die Herstellung eines Teils braucht, desto weniger Teile lassen sich in einer bestimmten Zeit produzieren. Unser Kunde war bei der Bearbeitung von Pumpen aus Grauguss mit langen Zykluszeiten konfrontiert. Die Teile erforderten die Bearbeitung von Bohrungen, jede mit einer Tiefe von 304,8 mm (12") und Gesamtlänge des Werkzeuges von 558,8 mm (22").

Der Kunde wollte seinen Prozess effizienter gestalten, insbesondere die aktuelle Taktzeit verkürzen, die 0,6-Ra-Oberfläche, die für das anschließende Rollieren erforderlich war, jedoch beibehalten.

Die bisherigen Werkzeuge arbeiteten mit einer geringen Geschwindigkeit von 12 mm/min (0.47 IPM) und einer Taktzeit von 84 Minuten, um in jedem Teil drei Bohrungen anzubringen. Mit dem Wohlhaupter Feindrehwerkzeug 310 und dem schwingungsgedämpften Zwischenmodul NOVITECH™, konnte der Kunde eine Geschwindigkeit von 95 mm/min (3.75 IPM) erreichen und die Taktzeit auf 10,5 Minuten reduzieren, was einer Reduzierung von 87% entspricht. Neben der höheren Geschwindigkeit erreichte das Wohlhaupter-Werkzeug eine Oberflächengüte von 155 Ra und erfüllte damit alle Anforderungen des Kunden.

Die Wohlhaupter-Lösung reduzierte die Prozesszykluszeit um 74 Minuten und erhöhte damit den Durchsatz sehr deutlich, was am Ende einen höheren Gewinn bedeutet. Verlieren Sie Geld bei Anwendungen mit sehr langen Zykluszeiten??



Produkt:	Wohlhaupter Feindrehwerkzeug 310 NOVITECH schwingungsgedämpftes Zwischenmodul	Maßeinheit	Ausdrehwerkzeug des Wettbewerbers	Feindrehwerkzeug 310 Boring Head mit NOVITECH
Ziele:	(1) Verringerung der Taktzeit (2) Beibehaltung einer 160-Ra Oberflächengüte	Drehzahl	39 U/min	469 U/min
Branche:	Öl & Gas / Petrochemie	Schnittgeschwindigkeit	17 m/min (56 SFM)	206 m/min (675 SFM)
Bauteil:	Pumpe	Vorschub (fz)	11,94 mm/U (0.012 IPR)	0,2 mm/U (0.008 IPR)
Material:	Grauguss	Vorschubgeschwindigkeit (Vf)	12 mm/min (0.47 IPM)	95 mm/min (3.75 IPM)
Ausdrehbereich Ø:	140 mm (5.500")	Taktzeit (pro Bohrung)	27 Min. 54 Sek.	3 Min. 32 Sek.
Bohrtiefe:	305 mm (12.000")	Oberflächengüte	0,63 Ra	0,6 Ra

- ▶ Feindrehwerkzeug der Serie 310
320008
- ▶ NOVITECH schwingungsgedämpftes Zwischenmodul
519005
- ▶ Grundaufnahme mit MVS-Verbindung:
353024



Reduzierung der Zykluszeit um 74 Minuten

Das Feindrehwerkzeug 310 mit dem schwingungsgedämpften Zwischenmodul NOVITECH ermöglicht:

- ✓ Reduzierung der Zykluszeit um 74 Minuten
- ✓ Erhöhte Vorschubgeschwindigkeit
- ✓ Hervorragende Oberflächengüte in einer Tiefbohranwendung