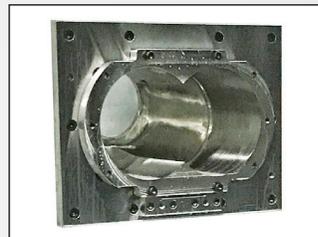


Die Taktzeit ist entscheidend?

In jedem Herstellungsprozess gilt: Zeit ist Geld. Unser Kunde bearbeitete Edelstahl 316 zur Herstellung von Pumpendeckeln für die Lebensmittelindustrie. Jedes Bauteil hatte zwei Bohrungen mit einem unterbrochenen Schnitt, wofür unser Kunde zwei unterschiedliche Werkzeuge einsetzen musste, um den Prozess abzuschließen. Das verwendete Schruppwerkzeug benötigte 8,5 Minuten pro Bohrung, das Schlichtwerkzeug 23,5 Minuten pro Bohrung. Insgesamt braucht unser Kunde also über eine Stunde für die Fertigstellung eines einzigen Teils.



Die Taktzeit war ein Produktivitätskiller, und unserem Kunden war klar, dass es eine effizientere Lösung geben muss. Er testete ein Wohlhaupter Combi-Line-Werkzeug, und die Ergebnisse überzeugten. Das Combi-Line-Werkzeug verkürzte die Taktzeit von einer Stunde auf nur 17 Minuten, d. h. auf weniger als ein Drittel der vorherigen Taktzeit (eine Reduzierung um 73 Prozent). Ausgestattet mit einer höhenverstellbaren Schruppeinheit auf der einen Seite und einem Feindrehwerkzeug auf der anderen Seite konnte durch Combi-Line sowohl die Vor- als auch Fertigbearbeitung mit einem Werkzeug durchgeführt werden. Diese Multifunktionskombination machte den Einsatz mehrerer Werkzeuge überflüssig und reduzierte den Lagerbedarf des Kunden.

Eine weitere Herausforderung, mit der unser Kunde bei seinen bisherigen Werkzeugen konfrontiert war, war die Beschädigung der Wendeschneidplatten. Es war schwierig, auch nur ein Teil zu bearbeiten, ohne Wendeschneidplattenbruch in rostfreiem Stahl. Mit den Wendeschneidplatten für Edelstahl von Wohlhaupter, die speziell für den Einsatz in diesem Material entwickelt wurden, löste das Combi-Line-Werkzeug das Problem des Schneidenbruchs durch hartnäckige Späne für unseren Kunden.

Dank der Combi-Line-Werkzeuglösung wurde der langwierige, mühsame Prozess unseres Kunden zu einer einfachen Anwendung, die er um 73 % schneller abschließen konnte. Wenden Sie sich an Ihren lokalen Werkzeugspezialisten und finden Sie das richtige Werkzeug für Ihre Anwendung.

Produkt:	Wohlhaupter Combi-Line	Maßeinheit	Vorbearbeitungs	Fertigbearbeitungs- werkzeug	Combi-Line
Ziele:	(1) Verbesserte Taktzeit (2) Vermeidung von Schneidenbruch	Drehzahl	200 U/min	180 U/min	250 U/min
Branche:	Allgemeine Zerspantung	Schnittgeschwindigkeit	136 m/min (445 SFM)	122 m/min (401 SFM)	169 m/min (556 SFM)
Bauteil:	Pumpendeckel	Vorschub (fz)	0,13 mm/U (0.005 IPR)	0,05 mm/U (0.002 IPR)	0,10 mm/U (0.004 IPR)
Material:	Edelstahl (316 stainless steel)	Vorschubgeschwindigkeit (Vf)	25 mm/min (1.00 IPM)	0,4 mm/min (0.36 IPM)	25 mm/min (1.00 IPM)
Ausdrehbereich Ø:	215,9 mm (8.500")	Taktzeit (pro Bohrung)	8 Min. 30 Sek.	23 Min. 36 Sek.	8 Min. 30 Sek.
Bohrtiefe:	215,9 mm (8.500")	Taktzeit (pro Bauteil)	1 Std. 4 Min.		17 Min.

► Wohlhaupter Combi-Line Werkzeugaufbau:

- (1) Kerbzahnschiene: 350001
- (2) Feindrehwerkzeug, digital: 538001
- (3) Schruppeinheit: 149059
- (4) Grundaufnahme: 327023

► Wendeschneidplatte:
397166WHC114

Senkung der Taktzeit um 73 %

Das Wohlhaupter Combi-Line Werkzeug:

- Senkung der Taktzeit um 73 % ✓
- Kein Bruch der Wendeschneidplatten mehr ✓
- Reduzierter Lagerbedarf ✓
- Einfache Bearbeitung ✓

