

Hier ist eine Möglichkeit, Ihren Durchsatz zu erhöhen.

Sie verdienen Geld mit den Bauteilen, die von Ihrer Maschine produziert werden. Stellen Sie also sicher, dass Sie die besten Werkzeuglösungen einsetzen, um den besten Durchsatz zu erzielen. Unser Kunde hatte lange Taktzeiten bei der Bearbeitung von Bauteilen aus 6061 T6 Aluminium für die Luft- und Raumfahrtindustrie. Die gefertigten Bohrungen erforderten eine Oberflächengüte von 24 Ra. Der Kunde musste die Bohrung zuerst mit einer Reibahle bearbeiten und dann polieren, um die erforderliche Oberflächengüte zu erreichen.



Der Reibvorgang dauerte 2 Minuten und 48 Sekunden, das Polieren weitere 5 Minuten, so dass der Kunde eine Gesamtzykluszeit von fast 8 Minuten benötigte. Mit unserem Wohlhaupter Feindrehwerkzeug 310 (320 - Inch) sank die Taktzeit auf schnelle 16 Sekunden (eine Verringerung um 96 %) bei einer Bohrung mit 10 Ra, so dass der Poliervorgang komplett entfiel.

Das Wohlhaupter-Werkzeug senkte nicht nur die Taktzeit und sparte einen Prozess ein, sondern verdoppelte auch die Standzeit pro Wendeschneidplatte von 500 Teilen auf 1.000 Teile. Insgesamt sanken die Kosten des Kunden pro Bohrung bei dieser Anwendung um 87,85%.

Mit dem vorherigen Verfahren produzierte der Kunde 500 Teile pro Jahr. Mit der Wohlhaupter-Werkzeuglösung konnte der Kunde mehr Teile in kürzerer Zeit herstellen und so die Gesamtproduktion und den Durchsatz erhöhen. Oh, und der Gewinn stieg auch.

Machen Sie nicht nur Geld - machen Sie MEHR Geld, indem Sie auf das richtige Werkzeug umsteigen.

Produkt:	Wohlhaupter Feindrehwerkzeug 310 (320)	Maßeinheit	Reiben und Polieren	Feindrehwerkzeug 310 (320)
Ziele:	(1) Reduzierung der Taktzeit (2) Höherer Durchsatz	Drehzahl	350 U/min	7.500 U/min
Branche:	Luft- und Raumfahrt	Schnittgeschwindigkeit	21,03 m/min (69 SFM)	450,79 m/min (1.479 SFM)
Bauteil:	Bestandteile Flugzeugrumpf	Vorschub (fz)	0,10 mm/U (0.004 IPR)	0,02 mm/U (0.0008 IPR)
Material:	6061 T6 Aluminium	Vorschubgeschwindigkeit (Vf)	35,56 mm/min (1.4 IPM)	152,4 mm/min (6.0 IPM)
Bearbeitungs-Ø:	19,13mm (0,753")	Taktzeit	7 Min. 48 Sek.	16 Sek.
Bearbeitungstiefe:	41,50mm (1.630")	Oberflächengüte	24 Ra	10 Ra
		Standzeit	500 Bohrungen	1.000 Bohrungen
		Das Feindrehwerkzeug 310 (320) ermöglichte eine Kosteneinsparung pro Bohrung von 87,85% .		

► Feindrehwerkzeug Baureihe 320
320001

► Wendeschneidplatte
297872PKDD30



Das Wohlhaupter Feindrehwerkzeug 310 (320) ermöglicht:

- ✓ 96% Reduzierung der Taktzeit
- ✓ Doppelte Standzeit
- ✓ Erübrigt 2. Arbeitsgang
- ✓ Reduzierung der Kosten pro Bohrung