

Takım tezgahı prob ile ölçüm işlemi, Avustralya'da bulunan tezgah atölyesinin üretkenliğini artırıyor



Müşteri:

Hammond Engineering
(Avustralya)

Endüstri:

Hassas parça üretimi

Karşılaşılan zorluklar:

Genel üretkenliği artırmak,
siparişlerin teslim süresini azaltmak
ve insan hatasını en aza indirmek.

Çözüm:

İş parçası kurulumu ve kontrolü
için Renishaw'un OMP40-2 optik
iletim probu.

Avustralya merkezli bir tezgah atölyesi olan Hammond Engineering, iş parçası pozisyonlarını manüel olarak ayarlamanın zaman alıcı ve tekrarlaması zor bir iş olduğunu fark ettiğinde, tezgah üzeri prob ile işleme olasılıklarını araştırmaya başladı. Şirket, Renishaw'un OMP40-2 optik iletim probunu kullanmaya başladıktan sonra daha hızlı ayarlama sürelerine ve daha yüksek seviyede üretime ulaştı.



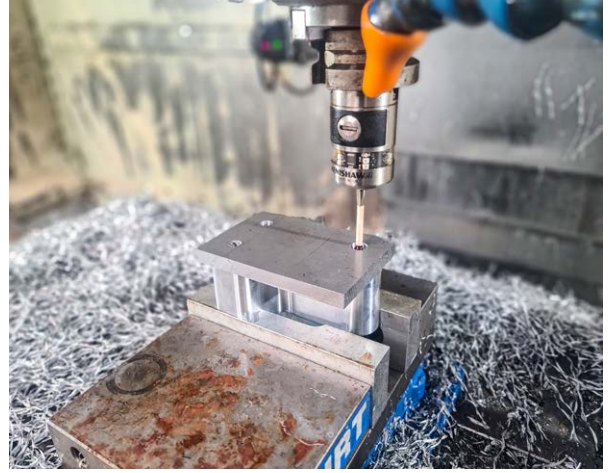
Hammond Engineering Kurucusu Travis Hammond

Şirket profili

Hammond Engineering merkezi Bairnsdale'de bulunan bir tezgah atölyesidir. Verdiği hizmetler arasında bilgisayar destekli tasarım, prototip oluşturulmasından büyük endüstriyel çalışmalara kadar değişen üretim boyutları için CNC frezeleme ve tornalama işlemleri yer almaktadır.

Hammond Engineering Kurucusu Travis Hammond sözlerine şöyle başladı, "Metal işçiliğine duyduğum tutkuyu Bilişim Teknolojileri sevgimle birleştirmek amacıyla Hammond Engineering'i kurdum. Birinci Sınıf Tornacı çıraklık eğitimimi tamamladıktan sonra kendime ikinci el bir CNC torna tezgahı buldum ve oradan devam ettim. Şimdi, bu alanda geçmişte olduğundan daha fazla teknoloji odaklı mühendislik hizmeti sunmak için çalışan üç kişilik bir ekibiz."

Şirket, öncelikli olarak gıda ve otomotiv yedek parçaları sektörlerindeki müşterilerle çalışmakla birlikte, aynı zamanda yerel endüstriyel işletmeler için genel imalat ve onarım hizmetleri de sunmaktadır.



Karşılaşılan zorluklar

Hammond, "Genel 'siparişe göre üretim' tipi işler yaparken, ekibimiz tezgah ayarlarını gün içerisinde birkaç kez değiştirmek zorunda kalır," diye devam etti. "Örneğin bir mengenyi hizalamak veya bir iş parçasını ayarlamak gibi değişiklikler yapmak için geçen süre, tezgahın çalışmadığı süre anlamına gelir. Bu kadar küçük bir işletmede, kaybedilen zaman maliyetlidir, bu nedenle üretkenliği arttırmanın, siparişlerin teslim sürelerini ve insan hatalarını azaltmanın bir yolunu aramaya başladık."

Çözüm

Hammond bu süreçte yaşadıklarını şöyle anlattı: "Maliyetleri azaltmak isteyen çok küçük bir işletme olduğumuz için çoğunlukla ikinci el tezgahlar alırdık. Satın aldığımız en son işleme tezgahı üzerine bir Renishaw probu takılı olarak geldi, böylelikle hassasiyeti ve üretkenliği arttırıp arttıramayacağımızı anlamak üzere probu parça ayarında kullanmaya başladık."

Hammond Engineering'in işleme merkezinde bir OMP40-2 probu bulunuyordu. Optik sinyal iletimli bu ultra kompakt 3 boyutlu temasla tetiklemeli prob, öncelikli olarak işleme merkezlerinde iş parçası ayarı ve ölçümü için kullanılır. Kullanıcılara, hurda miktarı ve fiyatsız masrafları kadar, ayar sürelerinde de yüzde 90'a varan azalma sağlar.

Sonuçlar

Hammond Engineering OMP40-2 probu kullanmaya başladığından beri daha hızlı ayar süreleri deneyimledi. Örneğin, ekipmanı kullanmadan önce bir mengenyi hizalama işlemi genellikle yaklaşık beş dakika sürerken - OMP40-2 ile bu işlem bir dakikadan kısa sürede tamamlanıyordu. Avantajlar zamanla daha da artacak - ekip probu günde bir mengene hizalamak için kullandığında, şirket yılda 17 saat tasarruf etmiş olacak. Prob insan müdahalesine gerek kalmadan açılı hesaplayabildiği için, probun kullanılması üretimi etkileyen insan hatası olasılığını da azaltır.

Hammond, "Çalışma ortamımda prob ile ölçüm yapmanın ne kadar değerli olduğunu anlamamın bu kadar uzun sürdüğüne inanmıyorum" diyor. "Artık OMP40-2 probun ne kadar kullanıcı dostu ve hassas olduğunu görebildiğime göre, beni başka bir şey kullanmaya ikna etmek zor olacaktır."

Hammond Engineering önümüzdeki günlerde, doğru pozisyonlandırma ve hizalamayı sağlamak amacıyla tekrarlanan parçalar üzerinde proses içi ölçüm için OMP40-2'yi kullanmayı planlıyor. Şirket ayrıca proses güvenilirliğini ve prosese duyulan güveni arttırmak için kırk takım tespit sistemini kullanmayı da planlıyor.

Daha detaylı bilgi almak için www.renishaw.com.tr/hammond adresini ziyaret edin

Renishaw Teknoloji
Çözümleri Limited Şirketi

Atatürk Mah. Sedef Cad.
Ataşehir Residence B Blok No:3
Ataşehir 34756, İstanbul, Türkiye

T +90 216 380 92 40
F +90 216 380 92 45
E turkiye@renishaw.com

www.renishaw.com.tr

Dünya genelindeki iletişim bilgileri için web sitemizi ziyaret edin: www.renishaw.com.tr/iletisim

RENISHAW BU BELGENİN İÇERİĞİNİN YAYINLANDIĞI TARİHTE DOĞRULUĞUNU SAĞLAMAK İÇİN GEREKLİ ÇABAYI GÖSTERMİŞTİR ANCAK İÇERİK İLE İLGİLİ HERHANGİ BİR TAAHHÜT VEYA BEYAN VERMEMEKTEDİR. RENISHAW, NASIL ORTAYA ÇIKARSA ÇIKSIN, BU BELGEDEKİ HERHANGİ BİR YANLIŞLIK İÇİN SORUMLULUK KABUL ETMEMEKTEDİR.

© 2020 Renishaw plc. Tüm hakları saklıdır.

Renishaw, özellikler üzerinde önceden haber vermeksizin değişiklik yapma hakkına sahiptir.

RENISHAW ismi ve RENISHAW logosunda kullanılan prob amblemi, Renishaw plc'nin İngiltere ve diğer ülkelerde müseccel markalandır. apply innovation slogan ve tüm diğer Renishaw ürün ve teknolojilerinde kullanılan isim ve işaretlemeler Renishaw plc'nin İngiltere ve diğer ülkelerdeki müseccel markalandır.

Bu belgede kullanılan tüm diğer marka ve ürün isimleri söz konusu marka veya ürünlerin kendi sahiplerinin ticari isimleri, ticari markaları, veya müseccel markalandır.



H - 5650 - 0109 - 01 - A

Parça no.: H-5650-0109-01-A
Yayımlandı: 06.2022