

Verktugsmaskinsprobning ökar produktiviteten för australiska maskinverkstäder



Kund:

Hammond Engineering
(Australien)

Bransch:

Precisionstillverkning

Utmaning:

Öka den totala produktiviteten, reducera bearbetningstiden och minimera antalet mänskliga fel.

Lösning:

Renishaw's OMP40-2 med optisk signalöverföring för inställning av arbetsstycken och inspektion.

Det australiska verkstadsföretaget Hammond Engineering insåg att det var tidskrävande och svårt att repetera manuell inställning av arbetsstyckenas läge, och letade därför efter alternativ med probning på maskinen. Efter att man började använda Renishaw OMP40-2-proben för optisk överföring, har företaget fått betydligt snabbare ställtider och en förbättrad produktivitet.



Travis Hammond, som grundade Hammond Engineering

Bakgrund

Hammond Engineering är ett verkstadsföretag som är verksamt i Bairnsdale. Företaget erbjuder bland annat datorstödd design, CNC-fräsning och svarning för produktionsstorlekar som sträcker sig från tillverkning av prototyper till stora industrivolymer.

"Jag startade Hammond Engineering för att kombinera mitt engagemang för metallarbeten med min passion för IT", förklarar Travis Hammond, som grundade Hammond Engineering. "Efter att ha slutfört min utbildning som maskinlärning, arbetade jag ett tag som CNC-svarvare och på den vägen fortsatte det. Nu är vi ett team på tre personer som arbetar med att erbjuda mer teknikfokuserade konstruktionslösningar än det område som vi arbetade med tidigare."

Företaget är primärt inriktat på att arbeta med kunder inom livsmedels- och fordonsindustrin, men erbjuder även allmän tillverkning och reparationer åt lokala industriföretag.



Inställning av arbetsstycken och inspektion med Renishaw's OMP40-2 prob med optisk signalöverföring.

Utmaning

"När vi utför ett allmänt verkstadsarbete, måste vårt team ändra maskininställningarna flera gånger per dag", fortsätter Hammond. "Den tid det tar att utföra ändringar, till exempel rikta ett skruvstäd eller ställa in ett arbetsstycke, är den tid som maskinen inte är i drift. Hos ett litet företag är all förlorad tid dyrbar. Därför började vi leta efter sätt att öka vår produktivitet, reducera bearbetningstiden och minimera antalet mänskliga fel."

Lösning

"Eftersom vi är ett litet företag som försöker reducera våra kostnader, köper vi ofta begagnade maskiner", inflikar Travis. "När vi köpte vår senaste fleroptionsmaskin, kom den tillsammans med en monterad Renishaw-prob. Vi började att använda den för detaljinställning för att se om vi kunde förbättra noggrannheten och produktiviteten."

Hammond Engineerings fleroptionsmaskin var utrustad med en OMP40-2-prob. Denna kompakta 3D-kontaktprob med optisk signalöverföring används primärt för inställning av arbetsstycken och inspektioner på fleroptionsmaskiner. Den ger användaren upp till 90 procent kortare ställtid, och minskar skrot- och fixturkostnaderna.

Resultat

Efter att Hammond Engineering började använda OMP40-2, har man fått snabbare ställtider. När vi till exempel tidigare riktade ett skruvstäd tog det normalt cirka fem minuter att slutföra. Med OMP40-2 tar samma moment nu mindre än en minut. Fördelarna blir större över tid. Om vårt team använder proben för att rikta ett skruvstäd per dag, sparar företaget 17 timmar på ett helt år. När vi använder proben reducerar vi även risken för att mänskliga fel påverkar produktionen, eftersom den kan beräkna vinklar utan några ingrepp från användaren.

"Jag förstår inte varför det tog så lång tid för mig att inse hur värdefull probning är i min arbetsmiljö", fortsätter Hammond. "Nu när jag förstått hur användarvänlig och tillförlitlig OMP40-2 är, vore det svårt att övertyga mig om att använda något annat."

Framöver planerar Hammond Engineering att använda OMP40-2 för mätning i processen på upprepade detaljer för att säkerställa korrekt positionering och uppriktning. Företaget planerar även att använda detektering av verktygsbrott för att förbättra processens tillförlitlighet och säkerhet.

För mer information, besök www.renishaw.se/hammond

Renishaw AB
Biskop Henriks väg 2
SE-176 76 Järfälla
Sverige

T +46 8 584 90 880
F +46 8 584 90 899
E sweden@renishaw.com
www.renishaw.se

För globala kontaktdetaljer, vänligen besök www.renishaw.se/kontakt

RENISHAW VILL I MÖJLIGASTE MÅN SÄKERSTÄLLA ATT INNEHÅLLET I DETTA DOKUMENT ÄR KORREKT PER PUBLICERINGS DAGEN MEN LÄMMAR INGA GARANTIER ELLER UTFÄSTELSER MED AVSEENDE PÅ INNEHÅLLET. RENISHAW FRÄNSÄGER SIG ALLT ANSVAR, HUR DET ÄN HAR UPPKOMMIT, FÖR EVENTUELLA FELAKTIGHETER I DETTA DOKUMENT.

© 2020 Renishaw plc. Med ensamrätt.

Renishaw förbehåller sig rätten att ändra specifikationerna utan föregående meddelande.

RENISHAW och probsymbolen är inregistrerade varumärken som tillhör Renishaw plc i Storbritannien och andra länder. apply innovation och andra namn och benämningar av andra Renishaw produkter och teknologier är varumärken tillhörande Renishaw plc eller tillhörande respektive dotterbolag. Alla märkes- och produktnamn som används i detta dokument är varunamn, varumärken eller registrerade varumärken som tillhör respektive ägare.



H - 5650 - 0107 - 01

Artikelnr.: H-5650-0107-01-A
Utgåva: 06.2022