

精密零部件制造商依靠雷尼绍生产关键零件

Associated Tools是一家总部位于加尔各答的印度制造商，主要为国防工业生产和供应零部件。其生产车间采用BFW、LMW和Hurco三种机床，每台机床都安装了雷尼绍的触发式工件检测测头和对刀仪。

Associated Tools采用机床测头后获益颇多：不仅消除了工件报废现象，而且对刀时间也缩短了66%。

印度对国防工业零部件的生产需求日益增加，但是由于这些产品本身的特殊性质，它们的制造精度要求很高。**Associated Tools**现任总监H J Bishnu先生从2005年开始负责管理公司的制造部，为生产车间引进了最新的制造技术，包括LMW、BFW和Hurco数控机床——所有的机床都配备各种雷尼绍触发式测头和对刀仪。

单纯进行机床投资远远不够

在他上任之初，生产技术方面存在着各种问题。Bishnu先生回忆说：“大量投资购进数控机床之后，我们仍面临着加工节拍时间慢、停机设定时间长、质量不稳定和操作误差等一系列问题。”

在2005年刚开始的时候，装载工件的过程需要手动定向，而所用的手动分度系统带有9个定向位置。每次手动定向过程大约需要45分钟左右。之后机床还需要用30分钟时间检查位置，这样一来设定速度慢且效率低。此外，手动定向和操作误差的结果导致的质量不一致性达到5%，废品率达到1.5%。

对刀过程也需要手动完成，每次设定新刀具时也会再次造成延时。

不久之后，毕业于霍尔迪亚技术学院(Halida Institute of Technology)的技术学士Bishnu先生意识到，一味依靠数控机床技术方面的投资是不够的。他走访了位于普纳的SECO，亲眼见识了雷尼绍触发式测头和对刀仪的优点，并认定它们将对自己企业的加工过程产生重大影响。



*Associated Tools*总监H J Bishnu先生看到了引进雷尼绍OMP60后所取得的重大成果。

成效显著

Associated Tools引进雷尼绍OMP60触发式测头和OTS接触式对刀仪后，很快就卓见成效。

采用数控第4轴和OMP60后，定向过程实现了自动化。每一个定向位置的参考点都自动设定，这意味着工件找正时间缩短到20分钟，废品率几乎降至零。

OTS无线光学对刀和刀具破损检测测头显著优化了加工过程：对刀时间大大缩短，精度明显提高。甚至刀具寿命也延长了。

Associated Tools — 拥有高精度加工任务的竞争实力

作为专门为国防工业制造零部件的特殊单位，Associated Tools在阀门制造方面拥有二十年的经验，采用雷尼绍测头测量技术后，制造精度显著提高，设定时间大幅缩短，现在公司已经步入良性发展的轨道。Associated Tools主要为Kolkatta、Ishapur和Thirchi的工厂制造和供应零部件，目标是使其军用零部件生产部门的营业额翻番或提高两倍。

凭借快速的过程开发，稳定且可预测的生产过程和自动化机床，Associated Tools完全有实力承接并完成高精度的加工任务。

效率超凡

Associated Tools已经证明正确集成雷尼绍的触发式测头和刀具破损检测系统，同时结合所需的创新软件，就能够打造出一套高效的系统，为国防工业制造精密零部件。



Associated Tooling的机床采用OMP60工件检测测头和OTS光学对刀仪。

正如Bishnu先生所总结的那样：“自从开始使用雷尼绍的测头和软件，我们便能够始终如一地为国防工业制造关键零部件。设定时间缩短了66%，而且我们再也不用担心工件报废和人为误差了，因为这些问题已经彻底得到解决。”

www.renishaw.com.cn/MTP