

Meten op de bewerkingsmachine verhoogt productiviteit van machinefabriek


Klant:

Hammond Engineering
(Australië)

Sector:

Precisiebewerking

Uitdaging:

De algehele productiviteit verhogen, doorlooptijden verkorten en menselijke fouten minimaliseren.

Oplossing:

De Renishaw OMP40-2 meettaster met optische transmissie om producten in te stellen en te inspecteren.

Toen de Australische machinefabriek Hammond Engineering vaststelde dat handmatig producten in positie zetten tijdrovend en moeilijk te herhalen was, ging het bedrijf het potentieel van meten op de machine bekijken. Sinds het gebruik van de Renishaw OMP40-2 meettaster met optische transmissie verloopt het instellen sneller en is de productiviteit op een hoger niveau.



Travis Hammond, oprichter van Hammond Engineering

Achtergrond

Hammond Engineering is een machinefabriek, gevestigd in Bairnsdale. Tot de dienstverlening behoren computer-aided design, en CNC-frezen en -draaien voor productieseries die variëren van prototypes tot grote industriële batches.

"Ik begon met Hammond Engineering om mijn passie voor metaalbewerking te combineren met mijn liefde voor IT", legt Travis Hammond uit, de oprichter van Hammond Engineering. "Na mijn opleiding als machinebankwerker eerste klas kocht ik een tweedehands CNC-draaibank, en daarmee ben ik gestart. Nu zijn we met drieën een team dat een meer technologiegerichte engineering aanbiedt dan er voorheen was in deze streek."

Het bedrijf werkt vooral voor klanten in de sectoren voeding en reservedelen voor auto's, maar biedt de lokale industrieën ook algemene productie- en reparatiediensten.



Producten instellen en inspecteren met de Renishaw OMP40-2 meettaster met optische transmissie

Uitdaging

"Bij kortlopende algemene bewerkingsopdrachten moet ons team diverse keren op een dag machine-instellingen veranderen", vervolgt Hammond. "De tijd om veranderingen te doen, bijvoorbeeld een klem uitlijnen of een product instellen, is tijd waarin de machine niet loopt. In zo'n klein bedrijf is verloren tijd kostbaar, dus gingen we op zoek naar een manier om de productiviteit te verhogen, omsteltijden te verkorten en menselijke fouten te verminderen."

Oplossing

"We zijn een heel klein bedrijf dat de kosten beperkt wil houden, dus kopen we machines vaak tweedehands", vertelt Hammond. "Toen we ons recentste bewerkingscentrum kochten, was dat al voorzien van een Renishaw meettaster. Die gingen we gebruiken om producten in te stellen en te kijken of we zo de nauwkeurigheid en productiviteit konden verbeteren."

Het bewerkingscentrum van Hammond Engineering was uitgerust met een OMP40-2 meettaster. Deze uiterst compacte 3D schakelende meettaster met optische signaaloverdracht wordt vooral gebruikt om producten in te stellen en te inspecteren op bewerkingsmachines. Deze taster biedt gebruikers tot wel 90% kortere insteltijden, en ook minder uitval en lagere opspankosten.

Resultaten

Sinds Hammond Engineering de OMP40-2 gebruikt, zijn de insteltijden merkbaar korter. Voordat het instrument gebruikt werd, duurde bijvoorbeeld het uitlijnen van een klem meestal zo'n vijf minuten. Met de OMP40-2 is deze taak binnen een minuut gedaan. En het voordeel stapelt zich op in de loop van de tijd: als het team één klem per dag uitlijnt met de taster, dan bespaart het bedrijf 17 uur per jaar. Het gebruik van de taster verlaagt ook de kans op menselijke fouten die de productie beïnvloeden, omdat het instrument hoeken berekent zonder menselijke tussenkomst.

"Ongelooflijk dat ik me nu pas realiseer hoe waardevol tastermeting is in mijn werkomgeving", zegt Hammond. "Nu ik zie hoe gebruikersvriendelijk en nauwkeurig de OMP40-2 is, zal het moeilijk worden om me nog te overtuigen iets anders te gebruiken."

Hammond Engineering gaat de OMP40-2 in de toekomst gebruiken om repeterende producten te meten in het proces, om zeker te zijn van de juiste positionering en uitlijning. Het bedrijf wil ook gereedschapbreukdetectie gaan gebruiken om de procesbetrouwbaarheid en hun vertrouwen daarin te verhogen.

Ga voor meer informatie naar www.renishaw.nl/hammond

Renishaw Benelux BV

Nikkelstraat 3
4823 AE Breda
Nederland

T +31 76 543 11 00
F +31 76 543 11 09
E benelux@renishaw.com
www.renishaw.nl

Voor wereldwijde contactgegevens, kijk op www.renishaw.nl/contact

RENISHAW HEEFT AL HET MOGELIJKE GEDAAN OM TE ZORGEN DAT DE INHOUD VAN DIT DOCUMENT OP DE DATUM VAN PUBLICATIE JUIST IS, MAAR GEEFT GEEN GARANTIES EN DOET GEEN BEWERINGEN TEN AANZIEN VAN DE INHOUD. RENISHAW SLUIT ELKE AANSPRAKELIJKHEID, OP WELKE GROND DAN OOK, VOOR EVENTUELE ONJUISTHEDEN IN DIT DOCUMENT, UIT.

© 2022 Renishaw plc. Alle rechten voorbehouden.

Renishaw behoudt zich het recht voor de specificaties zonder kennisgeving te wijzigen.

RENISHAW en het tasterembleem gebruikt in het RENISHAW-logo zijn geregistreerde handelsmerken van Renishaw plc in het Verenigd Koninkrijk en andere landen. apply innovation en namen en vermeldingen van andere Renishaw producten en technologieën zijn handelsmerken van Renishaw plc of van zijn dochterondernemingen. Alle andere merknamen en productnamen die in dit document worden gebruikt zijn handelsnamen, handelsmerken of geregistreerde handelsmerken van de respectievelijke eigenaren.

Artikelnr.: H-5650-0093-01-A
Uitgegeven: 03.2022