

PRESSEMITTEILUNG
NEUE BOHRERKONZEPTION ERHÖHT STANDZEITEN UND SENKT KOSTEN

Ein von ATI Stellram entwickeltes neues Konzept für Vollhartmetallbohrer bewirkt beträchtliche Produktivitätssteigerungen und Kostensenkungen bei Young Touchstone, einem der weltweit führenden Hersteller industrieller Wärmetauscher.

Dank einer durch die Stellram® HardCore® Technologie ermöglichten enormen Verbesserung des Bohrprozesses im Werk des US-Unternehmens in Tennessee konnte die mittlere Anzahl der pro Bohrer realisierten Bohrungen verdoppelt und eine Werkzeugkosteneinsparung von 59% erzielt werden.

Bei der zur Wabtec Corporation gehörenden Young Touchstone wurde ATI Stellram um Unterstützung bei dem Projekt gebeten, die Herstellung von ca. 1.000 Bohrungen pro Platte mit Dia. 13 mm und die 16 mm tief sind in Stahl 1018 CR, erheblich zu rationalisieren.

“Die Herausforderung bestand in der Identifizierung von Verbesserungen, die zu einer Erhöhung der Produktivität und Senkung der Werkzeugkosten beitragen würden. Beim vorhandenen Arbeitsprozess waren die Realisierungskosten pro Bohrung, bei stark unterschiedlichen Werkzeugstandzeiten, hoch,“ erläuterte Patrick Cann, Vollhartmetall-Experte der ATI Stellram.

“Das Stellram® Produktentwicklungsteam empfahl die Verwendung von HardCore® Technologie-Bohrern im Rahmen einer Reihe von Änderungen des Prozesses. Diese zielten auf erheblich höhere Schnittdaten bei gleichzeitiger Verbesserung der Standzeit. Es konnte ein Vorschub in Kombination mit einer Schnittgeschwindigkeit erreicht werden, dass nicht nur die gewünschte Produktivität sondern auch höhere Werkzeugstandzeiten erreicht werden konnten.

Weiter..

Neue Bohrerkonzeption erhöht Standzeiten und senkt Kosten /2..

“Dank der beträchtlichen Erhöhung der Werkzeugstandzeiten wurde im Mittel die Anzahl der Bohrungen pro Bohrer 15'000 auf 30'000 realisiert und, infolgedessen, die Kosten pro Bohrung erheblich gesenkt. So konnte die Herstellzeit pro Bohrung gegenüber dem bestehenden Prozess um 59% gekürzt werden,” fügte er hinzu.

Chad Copeland, Verkaufsingenieur der ATI Stellram, sagte, dass die patentierte HardCore® Technologie sich für die Anwendung eigne, weil sie zwei optimale Hartmetallsorten in einem Werkzeug kombiniere und somit die Probleme eliminiere, die gewöhnlich mit den Schnittgeschwindigkeitsunterschied zwischen Bohrerzentrum und dem Außendurchmesser des Werkzeugs einhergehen.

“Diese neue Technologie hilft, die Werkzeugstandzeiten zu erhöhen, Ausbrüche zu eliminieren und Standzeit- oder Produktivitätsprobleme zu lösen. Während eine der Hartmetallsorten ideal ist, um den hohen Geschwindigkeiten am Aussendurchmesser des Werkzeugs standzuhalten, weist die andere genügend Zähigkeit auf, um sich der geringen Geschwindigkeit im Werkzeugzentrum zu widersetzen,” erklärt er.

Jeremy Kennedy, CNC-Koordinator (Supervisor) von Young Touchstone, ist voll des Lobes für das Produkt und die Bemühungen des ATI Stellram Teams. “Die Konzeption des HardCore® Bohrers bedeutet längere Werkzeugstandzeiten, und das bei höheren Geschwindigkeiten und Vorschüben. Die technische Unterstützung war ausgezeichnet und ich habe seither sehr erfolgreich mehrere ATI-Produkte für andere Anwendungen eingesetzt.”

HardCore® Bohrer sind in Größen von 3-16mm (0.118-0.63 inch) Durchmesser und Kapazitäten bis zum fünffachen Durchmesser erhältlich. Weitere Details sind online verfügbar unter www.atistellram.com oder können bei Elena Gandiglio unter 00 41 22 354 9711 (E-Mail egandiglio@ATIEP.com) angefordert werden.

-Ende-