

TECHNICKOU PODPOROU K VYŠŠÍ ZISKOVOSTI

JAK TO UDĚLÁME?

NECHTE NÁS NAHLÉDNOUT K VÁM DO FIRMY, KDE VYRÁBÍTE SVÉ DÍLY Z RŮZNÝCH MATERIÁLŮ. SPOLEČNĚ SI PROJDEME VÝROBNÍM PROCESEM, NAVRHNEME ŘEŠENÍ, VY ZDARMA VYZKOUŠÍTE A UVIDÍTE, CO VÁM NAŠE ŘEŠENÍ PŘINESLO.

NĚKOLIK PŘÍPADŮ Z PRAXE U ZÁKAZNÍKŮ,

1. Zákazník dokončoval (protácel otvory z materiálu ocel 11523) nožem S10K SCLCR06 + destička CCMT06.

My jsme mu doporučili: držák o průměru 12 (dmin 14mm) + 6ti břitou broušenou destičku

Výsledkem bylo: zlepšení kvality obráběného povrchu díky broušené destičce v kombinaci s vyšší tuhostí nože + snížení ceny na břit. Zákazník zavedl toto řešení i u dalším obdobných dílců s jinými průměry.

External turning



Internal turning



2. Zákazník hruboval destičkou WNMG 080408 materiál 15 142 + QT (42CrMo4) z průměru 85 na 30mm v délce 250mm.

My jsme mu doporučili: soustružnický držák s vbd, která umí soustružit i zpětně

Výsledkem bylo: zkrácení strojního času o 20% + zvýšení životnosti břitové destičky z 15ks na 18ks. Při V_c : 170m/min, A_p : 1 mm tam a 1,3mm zpětně při f : 0,5 tam a 0,8 zpětně.



3. Zákazník vrtal otvory o průměru 10,1 do hloubky 25mm kobaltovým vrtákem s povlakem do materiálu nerez 1.4301 na stroji, kde nemá středové chlazení.

My jsme mu doporučili: vrták ze spěkané oceli na silnější stopce

Výsledkem bylo: zkrácení strojního času o 80% + zvýšení životnosti nástroje. Při V_c : 15m/min a f : 0,25. Zákazník již ve své výrobě pracuje pouze s vrtáky ze spěkané oceli.



4. Zákazník frézoval dlouhé drážky o průměru 10mm do materiálu nerez 1.4301**My jsme mu doporučili: tvrdokovovou 4 zubou frézu s vnitřním chlazením****Výsledkem bylo:** zkrácení strojního času o 40% a zvýšení životnosti nástroje o 3 drážky při V_c : 70m/min, A_p : 10mm, f_z : 0,03. Zákazník zavedl tyto výkonné monolitní středové chlazení do své výroby.**5. Zákazník frézoval tvarové dílce z nerezové oceli 1.4404****My jsme mu doporučili: rychloposuvovou frézu se čtyřbřitými destičkami****Výsledkem bylo:** prodloužení životnosti břitových destiček o 20minut proti konkurenčnímu nástroji při V_c : 130m/min, F_z : 0,5 a A_p : 0,5. Zákazník zavedl tyto rychloposuvové frézy místo dosud používaných od konkurence.**6. Zákazník frézoval „hrnec“ rohovou frézou do potravinářského průmyslu. Bylo třeba odfrézovat materiál 1.4404 + svár + hastelloy.****My jsme mu doporučili: rychloposuvovou frézu se čtyřbřitými pozitivními destičkami****Výsledkem bylo:** zkrácení strojního času o 70% a zvýšení životnosti nástroje při V_c : 40m/min, A_p : 0,5mm a F_z : 0,4. Zákazník zařadil tyto nástroje do svého nákupu.

Potřebujete zvýšit životnost břitových destiček? Chcete zrychlit vrtání, potřebujete radu nebo vhodný nástroj? Nechte to na nás. Navrháme řešení. Pomáháme firmám obstát v silné domácí i mezinárodní konkurenci.

Zaváděním produktivních nástrojů a technologií pomáháme firmám růst a navyšovat jejich zisk. Rádi přijedeme i k vám, kontaktujte nás.

PŘIJEDEME, NAVRHNEME A OTESTUJEME ZDARMA.