



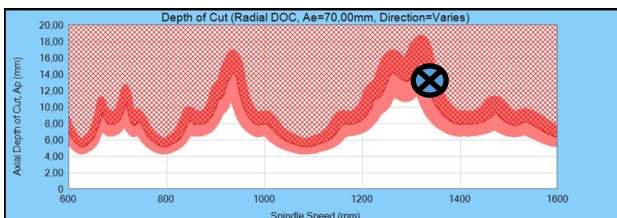
Case - IPL

Opgave: Nedsættelse af procestiden med en stabil og produktiv proces.

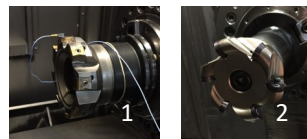
Materiale: Støbejern – GGG500 / GJS500

Maskine: Heller MC-H 250 (Maks. 6.000 omdr./minut)

Værktøj: 1: D100 Z8 Knivhoved (skrub)
2: D80 Z6 Knivhoved (slet)
3: D63 Z4 Knivhoved (skrub)



Stabilitetsdiagram for værktøj 1

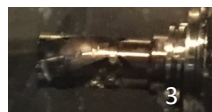


Værktøj 1 og 2

Gennem en forøgelse af omdrejningstal, fundet via stabilitetsdiagrammet for værktøjet, vedligeholdte værktøjet sin stabilitet.

Da processens stabilitet blev sikret selv ved højere omdrejningstal, kunne tilspændingen forøges.

Værktøj 3



Ved flere stabilitets lommer blev der opnået stabile bearbejdninger.

Dog blev den mest stabile og robuste proces opnået ved at sænke omdrejningstallet, mhp. at sænke overfladehastigheden på platterne.

Da processens stabilitet blev sikret og platternes overfladehastighed blev sænket ved lavere omdrejningstal, kunne tilspændingen forøges.

Optimering ved produktion- tidsforbrug for bearbejdning i timer			
	Estimeret årlige bearbejdningstimer	Optimering	Årlig besparelse (timer)
Værktøj 1	500	44%	-220t
Værktøj 2	250	59%	-147,5t
Værktøj 3	500	32%	-160t



IPL er placeret i Lem med 100-120 ansatte

Kompetencer:
Producent af åbne transmissioner og leverandør af komponenter til den globale industri – især inden for bilindustrien, landbrugsmaskiner og fødevarerproducerende virksomheder.

Funding:

I samarbejde med Ringkøbing– Skjern Erhvervsråd

Samarbejde:

Du har også mulighed for et samarbejde med DAMRC med udgangspunkt i dine behov – enten via et medlemskab eller projektsamarbejde.