

Сервис
по заточке инструмента



При помощи специализированного сервиса

МЫ СТРЕМИМСЯ СДЕЛАТЬ ТАК, ЧТОБЫ ВЛАДЕЛЬЦЫ
КООРДИНАТНО-ПРОБИВНЫХ ПРЕССОВ ПОЧУВСТВОВАЛИ
НА СЕБЕ ПОЛОЖИТЕЛЬНЫЙ ЭФФЕКТ ОТ РЕГУЛЯРНОГО
И ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ
ИНСТРУМЕНТА:



Маленькие секреты большой выгоды

- Сокращение бюджета на приобретение нового инструмента: так как регламентное обслуживание инструмента увеличивает срок службы минимум в 1.5 раза .
- Высвобождение рабочего времени оператора для решения приоритетных производственных задач, так как он не отвлекается на рутинную операцию заточки.
- Сокращение времени производства изделия: за счет исключения операции зачистки от заусенцев.
- Увеличение ресурса оборудования: станок не испытывает дополнительных нагрузок.
- Повышение акустического комфорта вокруг пробивного пресса: заточенный инструмент работает гораздо тише изношенного.
- Безопасность оператора: исключение травм, связанных с порезами о заусенцы.
- Повышение качества конечного продукта.
- Экономия электроэнергии: инструмент с острыми кромками требует номинального (расчетного) усилия для пробивки отверстий, в то время как некачественный, тупой инструмент требует больших усилий при пробивке отверстия одного и того же размера.

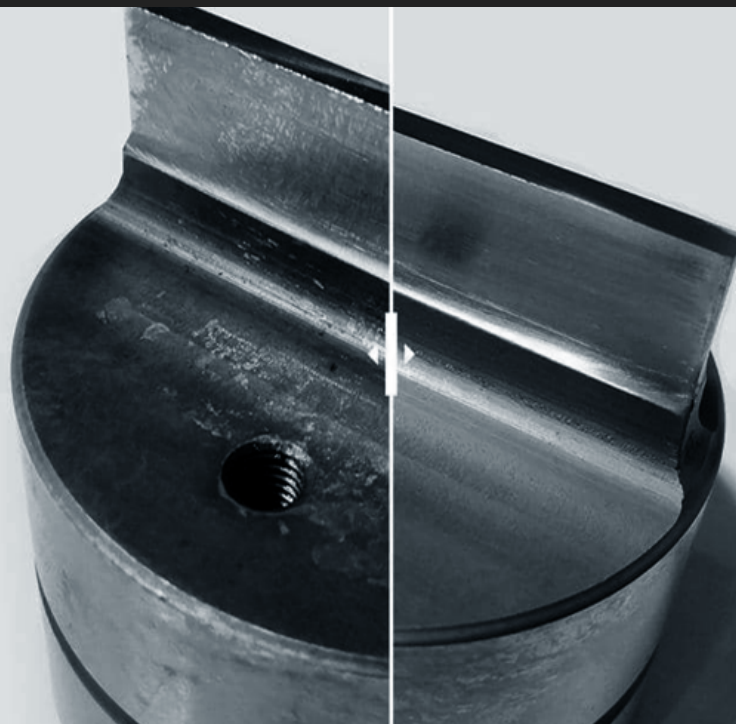


Процесс заточки инструмента

**ВОСПРИНИМАЕТСЯ ЭЛЕМЕНТАРНОЙ
ОПЕРАЦИЕЙ,
КОТОРАЯ НЕ ТРЕБУЕТ ОСОБОГО
ВНИМАНИЯ.**

Однако, последствия могут оказаться существенными:

- Увеличение времени производства,
- Возрастание сопутствующих затрат на оплату:
 - приобретения нового инструмента,
 - выплата сверхурочных,
 - наймом дополнительного персонала,
- Выход оборудования из строя и его последующий ремонт,
- Санкции за срыв срока поставки конечного продукта.



И ВОТ ПОЧЕМУ



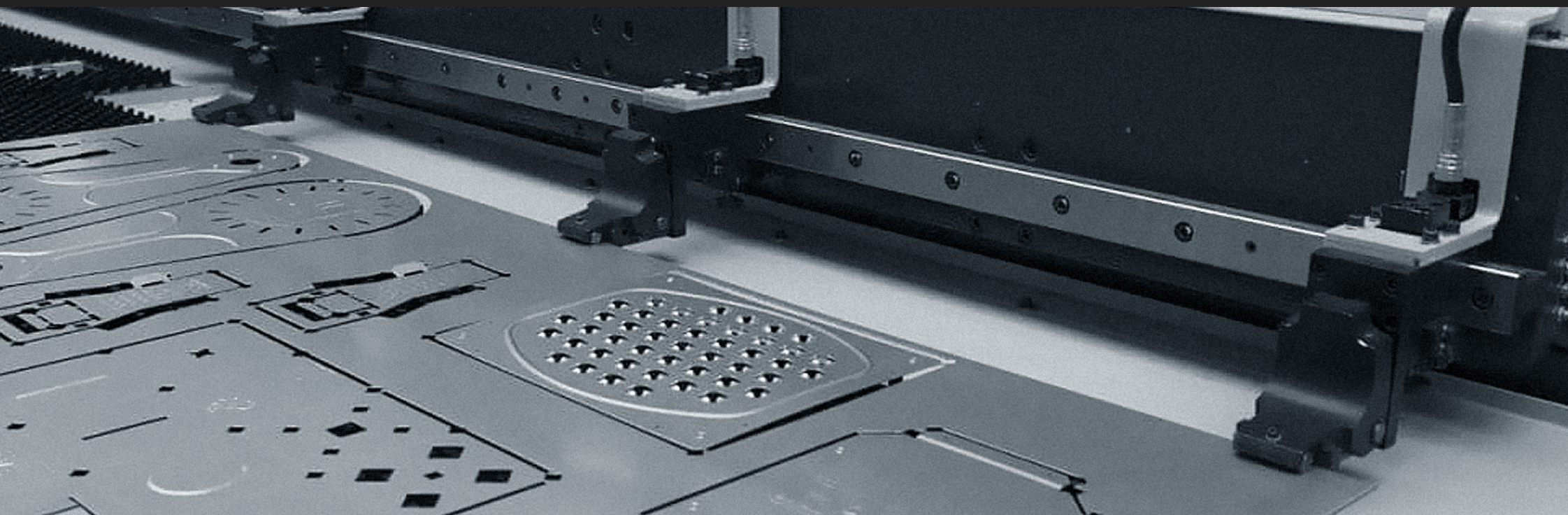
Разрушение дорогостоящего инструмента

НЕСКОЛЬКО ПРИЧИН, КОТОРЫЕ ПРИВОДЯТ
К ТАКОМУ РЕЗУЛЬТАТУ:

- Налипание частиц обрабатываемого материала на рабочие части инструмента уменьшают зазор между рабочими поверхностями пуансона и матрицы, вследствие чего инструмент перегревается и пуансон застревает в матрице, а при последующей репозиции листа металла его может вырвать из гидравлических прижимов (лап) станка.
- В результате скапливания частиц обрабатываемого материала в матрице происходит застревание отхода, в результате чего пуансон бьет по двойной толщине металла, что ведет к гарантированному повреждению пуансона.

В том и другом случае производственный процесс прерывается на неопределенное время, скорость решения проблемы зависит от квалификации оператора.





Потеря времени на восстановление производственной программы.

Если повезло, и лист металла остался пригодным для дальнейшей работы, то его необходимо заново установить в лапы и поймать прерванную последовательность пробивки. В обратном случае лист металла уходит в утиль, устанавливается новый лист, а программа пробивки стартует заново.

По самой скромной оценке, устранение этой проблемы опытным оператором занимает не менее 20 минут, так как помимо замены инструмента (если есть второй комплект), оператор также должен восстановить и работу станка.

Увеличение количества операций

ДЛЯ ПОЛУЧЕНИЯ ЗАГОТОВКИ ТРЕБУЕМОГО КАЧЕСТВА

Использование тупого инструмента является причиной его преждевременного износа. Страдает заявленная производителем стойкость инструмента, уменьшается его ресурс. При этом на заготовках появляются заусенцы, металл начинает тянуть.

Оператор вынужден чаще останавливать станок на его переоснащение. Кроме того, появляется дополнительная операция по зачистке заготовок от образовавшихся заусенцев. Оператор может не справиться с объемом работ, что повлечет за собой привлечение дополнительного неквалифицированного персонала. По предварительной оценке, суммарные временные затраты могут составлять минимум 60 минут.



Так делать не нужно

Обычно, инструмент затачивается вручную на универсальных станках, с использованием шлифовальных кругов не пригодных для точной работы. При таком методе заточки затруднительно соблюдать температурный режим и оптимальные режимы шлифовки.

Как правило, операторы уделяют мало внимания данной операции, они торопятся, оставляя заточку инструмента на самый последний момент, либо точат инструмент в коротких перерывах между основными производственными задачами. В результате на рабочих поверхностях инструмента и его режущих кромках образуются «завалы», «выборки», «перекалы».

К сожалению, в итоге такой работы инструмент не восстанавливает свои свойства, а наоборот становится более хрупким. Это приводит к моментальному износу или тотальному разрушению рабочих частей при стандартных нагрузках.

Если говорить о последствиях, то мы имеем временные затраты – от одного дня на выполнение работ по заточке (если привлекается сторонняя организация, то от 3х дней и более), и денежные – оплата рабочего времени оператора или подрядчика (минимум 5 000 рублей), плюс оплата доставки. В случае разрушения инструмента, к затратам добавляется стоимость нового аналогичного комплекта и время его доставки.



Мы разработали специальный сервис, чтобы вы не столкнулись с такими проблемами

Работы производятся на профессиональном шлифовальном станке **BARUS GRINDER**, который был специально разработан для заточки пробивного инструмента с соблюдением всех тонкостей технологии:

- Шлифование происходит с охлаждением затачиваемого инструмента при помощи СОЖ
- Съем материала происходит при помощи специализированного шлифовального круга из кубического нитрида бора на керамической связке с оптимальным значением зернистости для точной шлифовки.



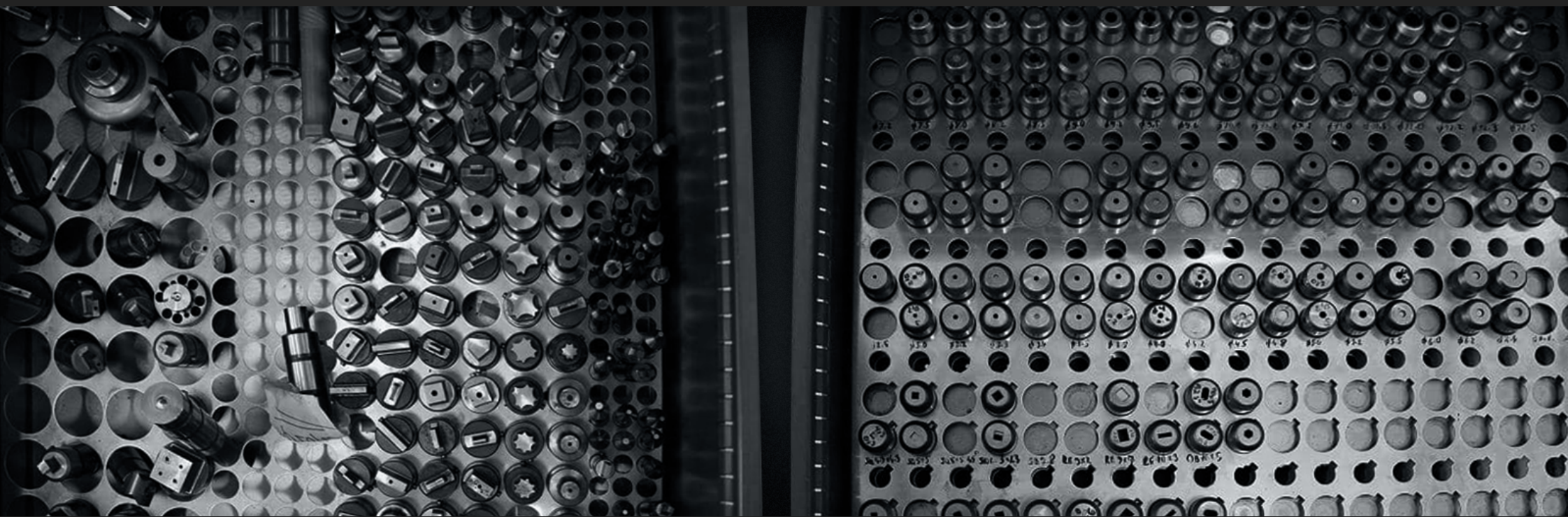
- Шлифование происходит с соблюдением необходимой скорости подачи и вращения шлифовального круга в зависимости от размера затачиваемого инструмента, его типа и характера износа, что дополнительно обеспечивает снижение нагрева
- Применяется дополнительная оснастка для заточки пуансонов и вырубных лезвий под углом

Наилучшие результаты затачивания пуансонов и матриц достигаются при соблюдении технологии процесса шлифования и применения правильного оборудования

Каждый тип инструмента имеет заявленный производителем ресурс на переточку.

Мы осуществляем работы, принимая во внимание этот параметр: стремимся сократить объем снимаемого материала, для того чтобы вы смогли использовать инструмент как можно дольше.

В результате шлифовки рабочие поверхности пуансонов и матриц будут восстановлены до состояния нового инструмента.



Зачем тратить деньги на новый инструмент, если можно сделать так, чтобы старый прекрасно справлялся с поставленными задачами?

В случае необходимости проведем дополнительные работы по обслуживанию конструктивных частей инструмента:

- снятие эффекта намагничивания, который возникает при длительной работе и переточке.
- восстановим работоспособность держателей, отдельных рабочих узлов инструмента или осуществим замену вышедших из строя комплектующих
- замена дисковых пружин и навивных пружин
- удаление ржавчины с поверхности инструмента, держателей и других запасных частей
- замена метизов, шпонок, лопнувшего пластика
- подготовим инструмент к консервации





Окажем консультацию
восстановим инструмент,
обучим оператора.

mail: service@barus.tools
web: barus.tools

По подбору режимов пробивки и обслуживанию не только инструмента, но и станка. Ведь по характеру износа и повреждениям инструмента можно сделать вывод о причинах их появления и предупредить их появление в будущем.

+7 (800) 505-12-36

* не тарифицируется

