



Szlifiernia narzędzi skrawających

Produkcja i regeneracja narzędzi
Ceramicznych i VHM

Nowa linia technologiczna MX7



Fundusze Europejskie
dla Dolnego Śląska

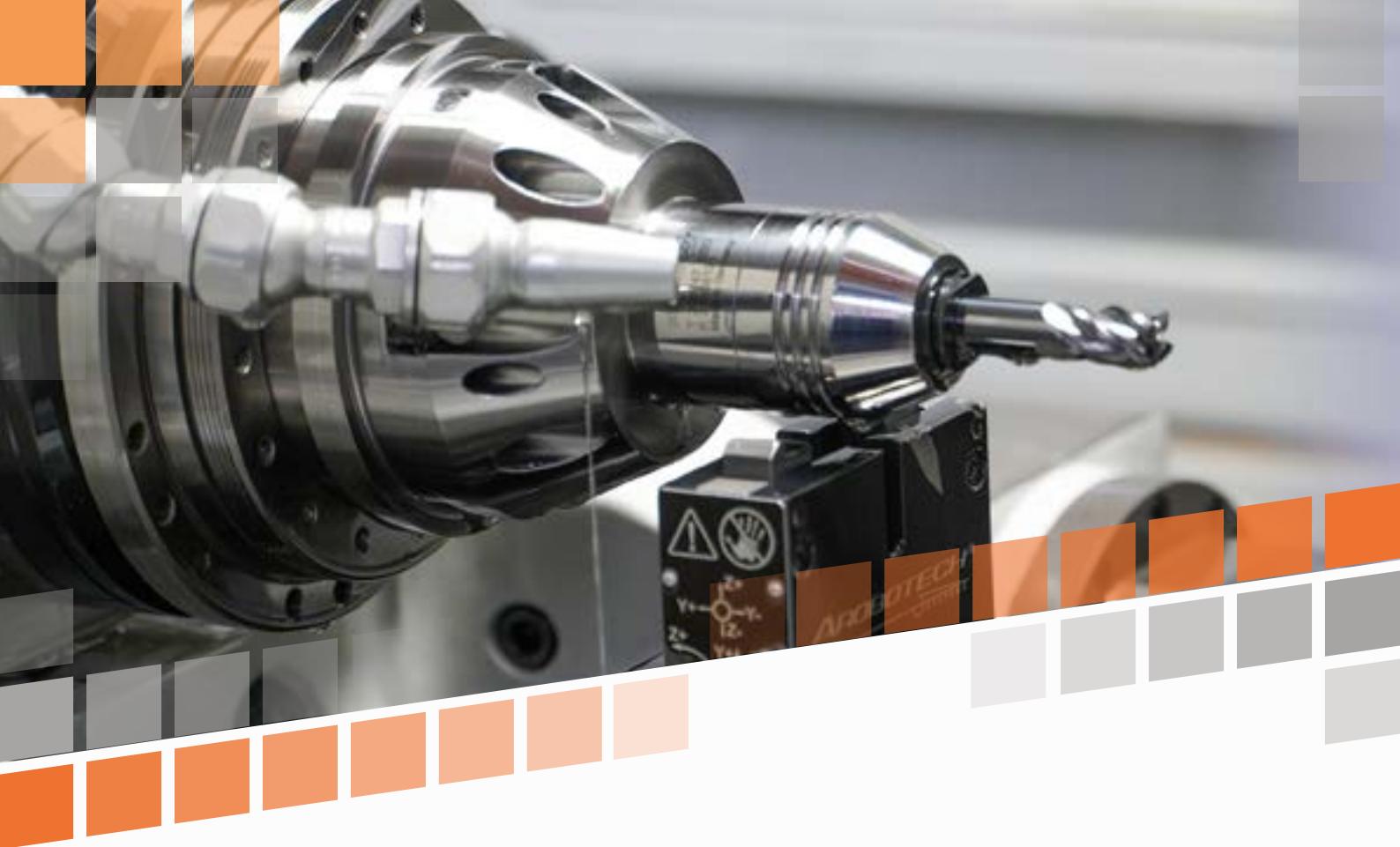


Rzeczpospolita
Polska

Dofinansowane przez
Unię Europejską



**DOLNY
ŚLĄSK**



Nowa technologia szlifowania – **MX7**

- **Automatyzacja:** RoboMate, zmiana ściernic
- **LaserUltra** – pomiar i kompensacja
- **iView** – kontrola geometrii na maszynie
- **Wysoka powtarzalność** i stabilność procesu

Technologia opracowana w ramach prac B+R umożliwiająca wdrożenie nowych geometrii narzędzi oraz monitorowanie procesu w czasie rzeczywistym.





Redukcja kosztów operacyjnych

Zastosowanie zintegrowanego systemu monitorowania procesu (siły skrawania, temperatura, kompensacja) umożliwia bieżącą optymalizację parametrów produkcji oraz ograniczenie ingerencji operatora.

- Ograniczenie liczby operatorów wymaganych do obsługi stanowiska
- Redukcja błędów ludzkich wynikających z ręcznego ustawiania i kontroli
- Automatyczne pomiary i robotyzacja zmniejszają ryzyko powstawania braków oraz nieudanych partii
- Stabilny proces = mniejsze straty materiałowe i niższy koszt jednostkowy narzędzia

Elastyczność produkcji i krótszy czas reakcji na zamówienia

Konfiguracja MX7 umożliwia realizację różnych typów narzędzi w ramach jednego środowiska technologicznego, bez konieczności zmiany stanowiska czy długotrwałego przebrojenia. Pozwala to skrócić czas realizacji zamówień oraz zwiększyć zakres produkcji specjalnej.

Wszechstronność technologiczna:

- Szlifowanie frezów, wiertel oraz narzędzi specjalnych w jednym cyklu
- Produkcja frezów VHM Ø32 mm – rozszerzenie zakresu o rozwiązania dotychczas niedostępne rynkowo
- Szlifowanie wiertel o długości roboczej powyżej 5xD
- Realizacja rozwiertaków w tolerancjach H6 / H7
- Szlifowanie narzędzi o złożonym profilu wymagających zastosowania kilku ściernic

Produkcja seryjna i krótkoseryjna:

Zautomatyzowana konfiguracja z robotem i systemami pomiarowymi pozwala efektywnie realizować zarówno duże serie, jak i krótkie partie narzędzi specjalnych, bez utraty wydajności przy zmianie asortymentu.

Produkcja seryjna i krótkoseryjna:

- praca w temperaturach do 1400–1500°C
- wyższa odporność na ścieranie
- wydłużona żywotność narzędzi
- zastosowanie w obróbce materiałów trudnoskrawalnych



Precyzyjna kontrola procesu ogranicza braki i odpady.

Lepsze wykorzystanie zasobów i planowanie produkcji

Stała kontrola wymiarów i automatyczna kompensacja procesu zapewniają wysoką powtarzalność parametrów geometrycznych w każdej partii produkcyjnej.

- Powtarzalność wymiarowa i geometryczna między partiami
- Stabilność tolerancji dzięki systemowi LaserUltra
- Ograniczenie korekt pozaprosesowych
- Możliwość precyzyjnego planowania obciążeń produkcyjnych i terminów realizacji

Efekty wdrożenia technologii:

- wydłużenie żywotności narzędzi
- ograniczenie zużycia materiałów
- redukcja odpadów produkcyjnych

EKO

Proces produkcyjny ogranicza zużycie surowców oraz energii w porównaniu do technologii opartych na węglu spiekany.

RÓWNOŚĆ

Automatyzacja procesu zmniejsza wymagania fizyczne stanowisk pracy, zwiększając dostępność dla różnych grup pracowników.

Współpraca z YARD to dostęp do precyzyjnego zaplecza technologicznego, elastycznej produkcji i kontrolowanej jakości na każdym etapie procesu.



www.yard.com.pl

YARD POLAND Sp. z o.o.
Ul. Kliczkowska 26C
58-100 Świdnica
NIP: 7471926479

Tel.: (+48) 536-066-111
Email: biuro@yard.com.pl



Fundusze Europejskie
dla Dolnego Śląska



Rzeczpospolita
Polska

Dofinansowane przez
Unię Europejską



**DOLNY
ŚLĄSK**