

TURN-KEY LÖSUNGEN VON FOOKE

JUNI 2022

BEARBEITUNGSZEITEN REDUZIEREN

WIE FOOKE ES SCHAFFT ZEITEINSPARUNGEN VON 50% ZU GENERIEREN

Der Einstieg in den japanischen Werkzeugbau ist getan. So konnte FOOKE zwei HSC Fräsmaschinen des Typs ENDURA® 704LINEAR und ENDURA® 908LINEAR bei einem der größten japanischen Werkzeugbauer im Prototypenbau installieren. Diese Installation bedeutete nicht nur den Markteintritt in Japan, sondern zugleich einen Paukenschlag für die Bearbeitungszeiten verschiedener Bauteile - Reduzierung der Bearbeitungszeiten von bis zu 50%!

Wie konnte das erreicht werden?

Bei der Analyse der Zerspanung, fielen die langwierigen klassischen Bearbeitungsprozesse und Kontrollmessungen auf. Eine Nachbearbeitung musste bei allen Teilen durchgeführt werden, weil sie nicht den Vorgaben entsprachen.

Daher wurde der Prozess ganzheitlich unter Berücksichtigung des Kunden-Knowhows von unseren Spezialisten analysiert:

- Genaue Analyse und Bewertung der kundenspezifischen Anforderungen in Bezug auf Bearbeitungszeit und Oberflächengüte für den optimierten Prozess auf einer ENDURA® Maschine
- Simulation des Bearbeitungs- und Fräsprozesses
- Entwicklung einer individuellen modernen Frässtrategien und Programmierung
- Auswahl von Werkzeugen
- Festlegung der spezifischen HSC Schrupp- und Schlichtparameter

Der Kunde wurde durch uns umfangreich in den Umgang mit den hocheffizienten FOOKE Fräsmaschinen geschult. Sämtliche Frässtrategien wurden mithilfe von Anwendungstechnikern aus unserem Haus konsequent auf eine moderne HSC-Strategien umgestellt. Dies geschah im FOOKE Technologiezentrum und vor Ort beim Kunden. Das Ergebnis ist nachweislich, die im Vorfeld zugesagte Reduzierung der Bearbeitungszeiten, um 50%! Und das bei einem deutlich besseren Oberflächenergebnis. Dadurch reduzieren sich außerdem die Polierzeiten um 80%.

Teilweise kann auf das Polieren sogar komplett verzichtet werden. Die kompakte Portalfräsmaschine ENDURA® 704LINEAR wird dabei für die Komplett-Bearbeitung von Zamak Werkzeugen mittlerer Größe für den Press-Umform Werkzeugbau eingesetzt. Die hochsteife Portalfräsmaschine ENDURA® 908LINEAR mit einem Bearbeitungsraum von 6.000/3.500/1.500 mm wird zur Bearbeitung von Stahlguss Werkstoffen und ebenfalls für den Press-Umform-Werkzeugbau eingesetzt. Hier finden ganze Seitenteile aus der Automobilindustrie Platz.

TURN-KEY LÖSUNGEN VON FOOKE

Seite 2



ZEITERSPARNIS 80%
DURCH REDUZIERUNG
DES POLIERAUFWANDES

EXZELLENTER OBERFLÄCHENQUALITÄT
HERVORRAGENDE „CHARACTER LINE“
DURCH UNSERE AUSGEZEICHNETE
QUALITÄT DER BEWEGUNGSFÜHRUNG

40 % PRODUKTIVITÄTSSTIEGERUNG DES FRÄSPROZESSES
Komplettbearbeitung – Schruppen und Schlichten: 73 Stunden → 47 Stunden

KUNDENSZENARIO

ZIEL: ausgezeichnete Oberflächenqualitäten, Präzision und schnelle Prozesse

Um die Wettbewerbsfähigkeit an die stetig steigenden Anforderungen am Weltmarkt zu gewährleisten, sollten sich die Fräszeiten pro Werkstück halbieren.

BRANCHE:

Prototypen-Werkzeugbau aus Aluminium und Stahlguss

LÖSUNGSWEG:

- Genaue Analyse und Bewertung der kundenspezifischen Anforderungen in Bezug auf Bearbeitungszeit und Oberflächengüte für den optimierten Prozess auf einer ENDURA® Maschine
- Simulation des Bearbeitungs- und Fräsprozesses
- Entwicklung individueller Frässtrategien und Programmierung
- Auswahl von Werkzeugen und Werkstückspannsystemen
- Festlegung der spezifischen HSC Schrupp- und Schlichtparameter

MASCHINENTYPEN:

- ENDURA® 704LINEAR
- ENDURA® 908LINEAR



VORTEILE:

- ✓ 50% Optimierung bei der Herstellung von Prototypenwerkzeugen
- ✓ Verkürzung der Nachbearbeitungszeit eines Bauteils um ein Vielfaches

Sie fragen sich, wie lange Ihr Bauteil auf einer FOOKE Portalfräsmaschine benötigen würde? Wir zeigen es Ihnen. Sprechen Sie uns gerne persönlich an, entweder unter sales@fooke.de oder rufen Sie uns an 02861-8009-222.