

Хранение пробивного инструмента – рекомендации и оптимизация



Мы находим, что одним из путей квалифицированной работы участка по штамповке и пробивке с установленным координатно-пробивным прессом, будет надлежащее хранение пробивного инструмента. Безусловно, вопрос хранения не стоит в том производстве, где не так много инструментов, повторяющиеся геометрии отверстий и, предположительно, весь инструмент хранится прямо в барабане станка.

Но когда изделия постоянно разные, установлено несколько координатно-пробивных прессов, возникает постоянная смена инструмента, встает и вопрос надлежащего хранения, так как любые сложности в этом простом, но ответственном направлении – дополнительные простои оборудования, задержки в обработке и т.д.

Мы подготовили основные рекомендации по хранению, которые хотим презентовать, как нашим заказчикам, так и всем, кого интересует тема оптимизации процессов на участке листообработки:

- Инструмент, как правило, поставляется в контейнерах. Воздержитесь от хранения инструмента без них, если у Вас нет соответствующего инструментального шкафа
- Для избегания ошибок главное правило – хранится инструмент, готовый к работе. Если инструмент нуждается в переточке, она должна быть осуществлена и потом инструмент должен быть отправлен на хранение. В противном случае, существует риск, что оператор (особенно, если их несколько) начнет работу незаточенным инструментом
- Никогда не храните инструмент навалом. Инструмент не должен соприкасаться друг с другом
- В случае наличия большего количества пуансонов, чем направляющих для них, теоретически лучше хранить разобранные пуансоны, чтобы устанавливать их в направляющие перед работой и получение производственного задания, когда оператор понимает, какие размеры ему нужны
- Маркировка на пробивном инструменте предназначена только для идентификации, но для хранения надлежит наносить маркировку на элементы шкафов, на контейнеры и т.д., чтобы быстро наглядно выявлять необходимые позиции

- Мы рекомендуем использовать специализированные инструментальные шкафы для хранения пробивного инструмента
- Можно подготовить тележки, на которых можно уместить инструмент для производственного задания. Не заниматься переносом инструмента от шкафов к станку на руках. Не забывайте, что у вас листообрабатывающее производство. Во многих случаях, тележки даже можно изготовить самостоятельно! Особенно, использование тележек актуально для перемещения по цеху направляющих станций D, E и т.д., которые достаточно тяжелые
- Контроль состояния и количества – при использовании одних и тех же инструментов на нескольких станках, их следует держать и иметь с запасом, пуансоны и матрицы после перешлифовки и с небольшим остаточным ресурсом хранить отдельно с маркировкой для идентификации замены
- Контроль дефектов – постоянно проводите визуальный контроль отсутствия дефектов на инструменте
- Мы встречали цветовую идентификацию шкафов для хранения в соответствии с цветовой идентификацией барабанов станков – например, первый станок – зеленая маркировка, второй – красная и т.д.
- Все операции по возвращению инструмента на место делаются в конце рабочей смены, в начале следующей смены оператор имеет все для выполнения нового производственного задания
- Заранее планируйте производственные задачи – чтобы не остаться без инструмента, когда он так нужен, создавайте запас или заказывайте инструмент заранее, чтобы он точно присутствовал на хранение к дате предполагаемой работы
- Современные ЧПУ и программное обеспечение позволяют выделять наиболее активные геометрии инструментов – ориентируйтесь на них для планирования работы и запаса
- Фиксация дат получения пробивного инструмента и его утилизации после выработки ресурса, позволяет выводить графики по примерному времени эксплуатации для планирования

Напоследок, мы предлагаем помнить, как производственникам, так и директорам, что задержки в новой производственной программе вашего координатно-пробивного прессы, приобретенного за сотни тысяч евро, может возникать из-за неправильного планирования, отсутствия правил в обращении с пробивным инструментом и т.д. – всех тех задач, которые решаются малыми средствами и инвестициями. Поэтому участок хранения пробивного инструмента – это часть Вашего листообрабатывающего производства и это такая же важная часть, как ваше основное производственное оборудование.

ООО «СТИМ» - официальный представитель компании MATE PRECISION TOOLING (США)
E-mail для связи: contact@metal-tool.ru Web: http://www.metal-tool.ru
MATE PRECISION TOOLING
1295 Lund Boulevard • Anoka, Minnesota 55303 • USA (763) 421-0230 • (800) 328-4492

Оригинал статьи:

<http://www.metal-tool.ru/Resources/Materials/003-hranenie-probivnogo-instrumenta-rekomendacii-i-optimizaciya.htm>