

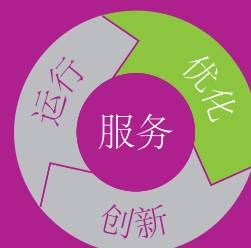
中国东风本田

兰迪斯LT1磨床生产节拍优化



法孚磨削超精密中英专家团队，凭借丰富技术经验，使用法孚专利人工智能软件 GrindXelerator™ 对2台兰迪斯LT1凸轮磨床进行参数优化

- 优化产能，提升磨削质量
- 提高生产效率：加工节拍缩短18.6%（26秒）
- 服务响应迅速，2个月内完成项目交付



服务范围：

- 研究磨床当前工艺和加工参数
- 根据凸轮轴的特性，材质，几何形状和东风本田的要求，使用 GrindXelerator™软件，定义新的工件转速轮廓和加工参数
- 安装并优化新参数

客户信息

- 惠州东风本田汽车零部件有限公司
- 2台兰迪斯LT1凸轮磨床
- 工件类型：5MS 排气凸轮轴
- 用单联砂轮磨削13个凸轮
- 1个油泵凸轮

生产效率提高

18.6 %

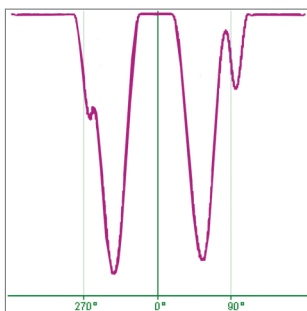
+

产生的热量减少

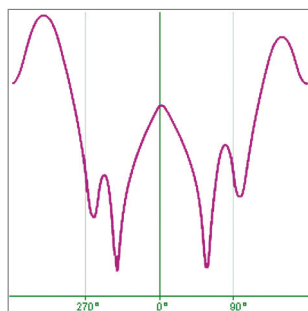
289°C

	优化前	优化后
工件节拍时间	140秒	114秒（节约26秒）
最大表面产热量（理论值）	1247°C	958°C
最差轮廓（曲线）误差（测量值）	10.7微米	10.7微米

优化前

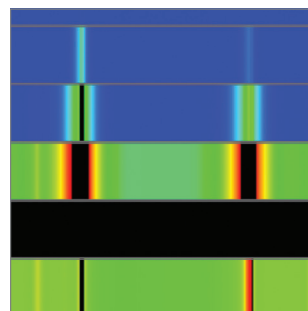


优化后

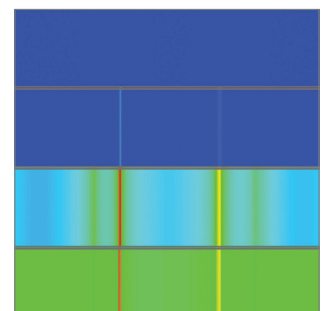


工件转速曲线

优化前



优化后



加工时工件表面温度

本文件所提供的信息仅供参考，不构成任何明示或暗示的法律责任或保证。

上海法孚自动化成套设备有限公司

fap.fgup@fivesgroup.com

T +86 020 3947 5212

广州市花都区红棉大道48号美国工业村12号厂房 510800-中国

www.fivesgroup.com

Bryant | Cincinnati | Cranfield Precision | Daisho | Gardner | Giustina | Landis



fives

Industry can do it