



## DIBA工业采用TORNOS产品 解决了生产瓶颈

当Diba工业在生产中遇到了对流体处理行业的连接器、接头和适配器的生产瓶颈时，他们找到了Tornos Delta 12/5 车削中心的解决方案。



Diba以剑桥为基地，并作为市场领先的创新解决方案的供应商，为临床和科研领域提供要求极为严格的流体路径应用设备。由于相对单一的非生产性主轴车削中心需要一个全职的操作人员进行机床的编程、上下料，造成了极大的生产瓶颈，Diba公司不得不进行自身生产的转型过程。

由于Diba已经是其它一款纵切车削中心（直径为16 mm和32 mm）的用户，因此Diba首先联系了该已有的供应商。然而，该供应商唯一可提供的机床却过于昂贵，所以Diba转而查看了Tornos的产品系列。Tornos Delta 12/5是在2013年9月安装使用的，在谈到购买这台机床的原因时，Diba 工业的工程项目经理Paul Wright解释说：“我们希望把单主轴机床更换为效率更高的双主轴机床，以消除在生产直径小于16 mm的零部件时遇到的加工瓶颈。

我们已有的供应商所提供的新机床有很多的轴，功能也很多，因此价格也超出我们的要求。而Tornos同样具有高端车削中心，Delta机床因其合适的规格和合适的价格，向我们证明它正是符合我们的部件加工要求的机床。而真正促成我们购买决定的是Tornos机床的无导套运行，这种设计不仅减少了棒料的剩余量而且杜绝了棒料端部的浪费。”

在加工昂贵的材料如PEEK和PCTFE进行车削加工时，以前在Diba每根棒料的剩余量为250 mm，每根棒料的浪费接近10%。Delta机床上的无导套系统将这样的浪费减少了60%，相当于材料成本整体节约达4%。



## 介绍

从生产效率的角度来看，Delta 12/5机床已将每个工件的生产周期从四分钟降低到一分钟。这样的加工周期由于双主轴机床的投入使用，保证每一工件一次装夹就可完成整体加工，因而与以前的单主轴机床相比每天可以节约三小时或每月节约60小时。在Delta 12/5上一次装夹完成加工的优势在于极大地提高了工件的加工质量、整体工件的一致性和精度。另外，对于任何批量达到500件的生产加工，Tornos机床不再需要操作者不断值守机床上料。Wright先生继续说：“我们以前的车削中心必须永远需要专人控制，其它的机床则同时还需要其他的机械师进行设置和运行。而Tornos机床的到来完全解放了我们的操作人员，一个操作员还可以同时运行其它的机床。”

Tornos机床比单主轴机床的生产能力提高达75%，这样的加工能力令人印象深刻，同时在Diba，Delta 12/5机床也承担了一部分纵切机床的工作量。也是在Diba，见证了公司在加工周期方面极大的改善。Tornos机床的运行结构带有靠近工件的刀具位置，使其生产效率和周期时间比现有的和更昂贵的纵切机床的生产效率平均提高10%。

Wright先生还着重强调Tornos机床安装时所具有的好处，他说：“作为第一次使用Tornos机床的客户，我们对机床的编程和设置如此简单感到满意。棒料进给装置与机床完美地结合在一起，它比我们的其它机器更容易转换棒料直径。从而大大降低了设置时间，由于我们每天可能在Tornos上进行两到三个不同的加工，因此这样的结合对我们来说非常理想。运行达到500个工件以后，再重新设置机床进行下一个作业；Tornos机床对于我们这种灵活的生产计划来说是极为先进的。此外，Delta 12/5采用高压冷却剂，这对处理普通材料出现的长串式切屑是一个意外的优势。总体上说，我们对Tornos机床非常满意。”



Diba Industries Ltd  
2 College Park,  
Coldhams Lane,  
Cambridge, CB1 3HD, UK  
电话+44 (0) 1223 472801  
传真+44 (0) 1223 416787  
sales@dibaind.com

