

SPIROL®

백서

심 툴링 비용을 억제하는 방법

저자: Christie L. Jones, 시장 개발 관리자
SPIROL International Corporation

SPIROL은 툴링 지출을 없애거나 크게 줄이는 몇 가지 제조 방법을 보유하고 있습니다.

심 툴링 비용은 시제품이나 소량 생산 프로젝트의 예산을 초과시키는 주범 중의 하나입니다. **SPIROL**은 툴링 지출을 없애거나 크게 줄이는 몇 가지 제조 방법을 보유하고 있습니다. 시제품, 소량 생산 또는 장기 요구 사항 등의 어떤 프로젝트에서도 **SPIROL**은 툴링 비용을 억제하여 장착 구성품 비용을 최소화할 수 있는 솔루션을 제시합니다. 이어서 심 제조에 이용되는 **SPIROL**의 몇 가지 생산 기술과 각 기술이 가장 적합한 경우에 대해 설명합니다.

S.W.A.T.

(공구 없는 스탬핑)

SPIROL의 독점 스탬핑 공정은 0.001" ~ 0.010" 두께의 단순하거나 복잡한 모양의 버가 없는 얇은 금속 부품을 생산합니다. S.W.A.T.는 알루미늄, 브라스, 강철 또는 스테인리스강 부품에 적합합니다. S.W.A.T.는 우수한 치수 반복성이 요구되는 소량 생산에 이상적입니다. S.W.A.T.는 직경이 1" ~ 21"인 부품을 생산할 수 있습니다. 이 공정은 부품 개수가 10 ~ 3,000 범위인 생산 규모에 적합합니다.

CNC 레이저 절삭

SPIROL은 독특한 구성의 부품, 소량 생산 및 시제품 제작 애플리케이션에서 두 개의 레이저로 공구를 대체합니다. 두께가 0.010" ~ 0.250" 범위인 두꺼운 부품은 전체 로트에 걸쳐 정밀한 정확도를 보장하는 CNC 제어로 생산할 수 있습니다. 레이저 절삭은 알루미늄, 브라스, 강철 및 스테인리스강에 적합합니다. **SPIROL** 레이저는 최대 47" x 95" 크기의 부품을 처리할 수 있습니다. **SPIROL**의 레이저 절삭은 어떤 수량의 부품에도 적합합니다.

CNC 고속 프로파일 절삭

SPIROL의 CNC 머시닝 센터는 가장자리 품질이 우수한 고정밀 솔리드 또는 적층 부품을 생산합니다. 적층 심에 사용했을 때는 스탬핑 충격으로 적층이 분리되지 않으며 벗겨내기가 쉽습니다. **SPIROL**의 CNC 고속 프로파일 절삭은 두께가 0.012" ~ 0.250" 인 특이한 구성의 적층 부품에 적합합니다. 직경이 0.500"인 부품에서 15" x 23" 크기의 부품까지 생산할 수 있습니다. **SPIROL**의 고속 프로파일 절삭은 생산 개수가 1 ~ 500개인 경우에 가장 좋습니다.



