**Renishaw 工具機測頭協助 Hammond Engineering 提高生產效率**

Hammond Engineering 是位於澳洲的一間工廠，他們發現手動設定工件位置不僅耗時，而且重複精度也低，因此轉而考慮機上測頭量測的可行性。自從使用 Renishaw OMP40-2 光學傳輸測頭之後，該公司成功加快了生產設定時間，並且提高了生產效率。

**背景**

Hammond Engineering 是位於澳洲 Bairnsdale 的一間工廠，主要業務包括電腦輔助設計、CNC 銑削和車削等，涵蓋原型製造到大型工業加工生產線等各種生產規模。

Hammond Engineering 創辦人 Travis Hammond 先生指出：「我創立 Hammond Engineering 的初衷，是把我對金屬加工與資訊技術的熱愛結合在一起。在結束甲等機械師學徒期之後，我拿到一台二手 CNC 車床，由此起步。現在，我們是一個三人團隊，致力提供新型的技術導向工程服務。」

該公司主要與來自食品和汽車零組件等產業的客戶合作，同時還為當地的工業提供常規的製造和維修服務。

**挑戰**

Hammond 指出：「對於常規的『加工產線』任務，在一天之內，我們團隊必須多次更改機器設置。例如校準虎鉗或設定工件等調整工作所花費的時間，實際上也是機器停機時間。對於像我們這樣的小企業來說，時間成本是非常昂貴的，所以我們開始尋找新的方案，以提高生產效率、縮短停機時間並減少人為誤差。」

**解決方案**

Hammond 續道：「我們是一家小型企業，為了降低成本，常常購買二手機器。我們最近購入的一台加工機上配置了一個 Renishaw 測頭，於是我們開始使用它執行工件設定，看看是否能夠提高精度和生產效率。」

Hammond Engineering 的加工機上裝有一套 OMP40-2 測頭。這種超小型 3D 觸發式光學測頭主要用在加工機上執行工件設定和檢測。它可將生產設定時間縮短最高達 90%，同時還可降低廢品率和夾具成本。

**結果**

自從使用 OMP40-2 測頭之後，Hammond Engineering 成功縮短了生產設定時間。舉例來說，在使用這套設備之前，每校準一個虎鉗通常需要大約五分鐘；而使用 OMP40-2 測頭只需要不到一分鐘即可完成。聚沙成塔、積少成多。如果他們團隊使用這套測頭每天校準一個虎鉗，那麼每年將節省 17 個小時。這測頭還有助於減少人為誤差對生產的影響，因為它可以自動計算角度，無需人為干涉。

Hammond 表示：「不敢相信竟然直到今天我才意識到，測頭量測於我的工作多麼有價值。OMP40-2 測頭不僅具有高精度，而且簡單易用，它已經成為我的不二之選。」

接下來，Hammond Engineering 計畫使用 OMP40-2 測頭對重複工件進行製程中量測，以確保正確定位和設定。公司還計畫透過刀具破損檢測來提高製程可靠性，進而增強對產品的信心。

詳情請上**www.renishaw.com.tw/hammond**

**- 完 -**