

Ud over kanten for hydraulik-tolerancer

Sim-Tec på Als er gået til grænsen af det mulige for at optimere præcisionsbearbejdningen af huller i en løbende serie af hydraulik-emner, der hidtil er blevet honet.

Af Thore Dam Mortensen
tdm@teknovation.dk

Det kræver sit grej og mod, når ambitionen er at foretage CNC-bearbejdning af huller i hydraulikemner uden at skulle behøve at foretage nogle former for efterbearbejdning.

Men det var netop dét, som

direktør, Jimmy Simonsen, for den spåntagende underleverandør og værktøjsmager lidt uden for Nordborg på Als, Sim-Tec ApS, havde i tankerne, da han sidste år kontaktede KJV A/S om hjælp med at optimere den spåntagende produktionsopgave på firmaets Okuma Multus B300 W CNC



Der er tale om et hydraulikemne med 18 millimeter huller med en tolerance på under plus/minus fem mymeter.



"Faktisk ville Beck (værktøjsproducenten, red) ikke garantere, at det var muligt at foretage den her bearbejdningsproces, men jeg mente, at det skulle kunne lade sig gøre, og derfor valgte vi at springe ud i det. Og man må sige, det er lykkedes," siger Jimmy Simonsen.

dreje-/fræsecenter med en mindre seks-akset robot - leveret af Flextek A/S.

"Tidligere skulle vores kunde hone hullerne, når de fik dem fra os, og så samkøre emnet med de tilhørende stempler," siger Jimmy Simonsen, og fortsætter:

"Med denne løsning i form af en Beck-højydelsesrival og en rigtig solid holder - med tre mymeter rundløb - har vi testet os frem til, at vi kan foretage en hulbearbejdning i det konkrete stålemne på 18 millimeter i diameter, og ligge inden for tolerancerne plus/minus fem mymeter."

"Det betyder, at de to emner passer som fod i hose og er klar til montage uden behov for yderligere bearbejdningstrin."

Succesen har således været til at tage at føle på, men det har også krævet en verificering af processikkerheden, så virksomheden ikke pludselig stod med 200 emner, hvor kun en tiendedel var på mål.

"Men vi er lykkedes med at få hele setuppet til at fungere rigtig godt, og nu har vi - og ikke mindst vores kunde - sparet væsentlige omkostninger i form af tid og penge," siger direktøren, og

fortsætter: "Det er noget, jeg ikke har set andre gøre. Det var egentlig min intuition, der sagde mig, at en gang imellem skal man våge at komme lidt ud over kanten og gøre dét, som de andre ikke tør. Det er den måde, man bliver nødt til at agere i dag for at vinde de spændende ordrer."

UDVIDELSESMULIGHEDER
Nærmere bestemt er der tale om en stilbar rival, hvilket vil sige, at når eksempelvis et emne skal køres ind, så er det muligt at udvide skæret med en lille center-

skruer i midten af værktøjet.

Men det er noget, brugeren skal være påpasselig med, da den reelle funktion for skruen er tilpasning af skærediameter efter genopslibning.

Standtiden før og under en genopslibning holder, ifølge KJV-salgstekniker, Niels Dejgaard, 100 procent med muligheden for at udvide skæret, hvorved værktøjet er som nyt.

Genopslibningen kan således foretages op til tre gange, hvorefter producenten giver besked om, at der er behov for udskiftning til nyt værktøj.

Industrioperatørerne skal hjem til Djursland

Terma har sammen med College Viden Djurs samlet en række lokale virksomheder med henblik på at genindføre industrioperatøruddannelsen på Djursland allerede til august.

Grenå-virksomheden fremhæver behovet for at ansætte mange nye medarbejdere, både erfarne og unge med lyst på et job inden for metal- og plastindustrien, de kommende år.

Samtidigt står andre industrivirksomheder i lokalområdet med samme udfordring med henblik på at sikre kvalificerede unge til fremtidige jobs, fremhæves det.

Det ser endvidere, ifølge Terma, ud til, at andelen af unge i lokalområdet vil være faldende de kommende år. Hvorfor der skal sættes ekstraordinært ind for at gøre de faglige uddannelser mere attraktive.

Håbet er, at den to- til tre-årige industrioperatøruddannelse kan være en del af det "net", der skal "indfange" de unge, så de får øje på mulighederne i industrien, konstaterer virksomheden.

Omkring 30 repræsentanter fra skolemiljøet og industrien har netop deltaget i et møde hos Terma om initiativ-

vet og perspektiverne i industrioperatøruddannelsen.

Terma har gode erfaringer med industrioperatører blandt andet i forbindelse med et forløb, hvor et hold på syv kom ud på virksomheden i samarbejde med Viden Djurs. For seks ud af de syv arbejder fortsat i virksomheden som flymontører

eller har videreuddannet sig til plastmagere.

Hvis der skal etableres et hold på industrioperatøruddannelse kræver det minimum 12 elever, og at der kan tilbydes lærepladser. Virksomheden har derfor besluttet ekstraordinært at oprette fire lærepladser ud over de i alt 21 pladser der aktuelt er på de tre danske lokationer.

Terma i Grenaa har lige nu seks lærlinge. Det er fire plastmagere, en industritekniker og en overfladebehandler. Herudover er tre i gang som plastspecialister, en et-årig overbygning på plastmageruddannelsen. Hertil kommer yderligere en elevplads



Terma Aerostructures i Grenå har taget initiativ til at få et hold industrioperatør-elever i gang på erhvervsskolen på Djursland til sommer.

som industritekniker, som det endnu ikke er lykkedes at få besat.

Deltagerne i mødet etablerede et uddannelsesudvalg, og Viden Djurs vil i løbet af foråret tage kontakt til virksom-

heder og afklare, om der kan samles opbakning til at iværksætte en kampagne for at rekruttere unge til uddannelse med start august.

tdm

Medlem af



se side 54-55