

Hedensted-rammer fyldt helt ud

Med tæt ved 500 besøgende var årets Spåntagningsdage også det hidtil største arrangement. Og de besøgende benyttede ivrigt chancen for også at komme i tæt dialog med Flextek- og KJV-produktspecialisterne.

Af John Nyberg
nyberg@teknovation.dk

Flexteks showroom, og husets øvrige mødefaciliteter blev udnyttet fuldt ud, da virksomheden sammen med KJV i forrige uge afholdte årets Spåntagningsdage.

"Vi er rigtigt godt tilfredse med fremmødet, og glæder os også over, at vi fjøede en ekstra dag målrettet erhvervsskolerne, der gør, at de besøgende var spredt lidt mere, og der blev tid til alle," fortæller KJV-direktør Henrik Løftgaard.

Og netop den tætte dialog med brugerne, ude ved maskinerne i showrommet er det som Spåntagningsdage drejer sig om. De løbende indlæg var tilpasset pauserne, så deltagerne kunne få produktspecialisterne i tale mellem de praktiske demonstrationer. Der blev både spurgt ind til indlæggene ligesom

mange benyttede sig af muligheden for at forhøre sig om mulighederne i egen produktion.

I alt 13 af de seneste CNC-maskiner i Flextek-programmet var der strøm på, og interessen samlede sig om både CNC-drejning, -fræsning og -Multitasking. Flere af Okuma-maskinernes seneste features var genstand for stor opmærksomhed, herunder Thermo-Friendly Concept, som i dag er standard på alle nye Okuma-maskiner.

Systemet kombinerer og tager højde for såvel styringsteknologi som maskinens konstruktion og sikrer, at den naturligt, generede varme ved spåntagende processer ikke påvirker maskinens præcision:

"Gevinsten er, at du med systemet får en ensartet produktion. Operatøren skal ikke korrigerer løbende på sit værktøjsoffset. Operatøren

skal ikke gøre noget som helst for at benytte systemet, som også skaber bedre muligheder for at automatisere. Med systemet er det ikke længere nødvendigt at fastfryse operatøren til maskinen," forklarer salgssingenør Rasmus Nørregaard fra Flextek.

SÆRLIG OPBYGNING

"Den enkelte maskine er designet med en dobbeltafskærmning, som under produktion sikrer, at de varme spåner ikke påvirker maskinens vitale dele. Derudover har Okuma som standard i Europa sat temperaturfølere på roterende spindler på visse modeller grundet maskinens konstruktion," siger Rasmus Nørregaard.

Okuma-maskinerne er uundgåeligt bygget med en grundig isolering

"Selv ved store temperatursvingning i produktionslokalet sørger systemet automatisk for at udligne de temperaturmæssige forskelle. Maskinen kan producere præcist fra første sekund, den kører, selv varm-opfunktionen er unødvendig. Thermo-Friendly Conceptet giver især tryk for de virksomheder, som arbejder med automatiserede processer og ubemandet produktion," pointerer han.

UNDGÅ VIBRATIONER

En anden feature, som også var i fokus ved flere af indlæggene, er Okuma Machi-



Spåntagningsdage 2015 var den hidtil største udgave af arrangementet, der var det 7. samarbejde i rækken mellem Flextek og KJV, og med næsten 500 gæster blev rammerne i Hedensted udnyttet maksimalt.

ning Navi, hvor maskinen kompenserer for kilder til vibrationer og ressonans, så disse helt undgås.

En opsat mikrofon er direkte forbundet med maskinens styring, der skruer ned for omdrejningerne, så snart vibrationer bliver et problem, så brugerne slipper for at justere. Det betyder i praksis, at man får optimal spåntagning hele tiden, da man kører til grænsen, men undgår at passere den.

Det blev blandt andet demonstreret af KJV's produktspecialist inden for skærende værktøj, Jens Limkilde Hansen, i et indlæg om dynamisk fræsning:

"Hvis maskine og Cam er optimeret, og værktøjet anvendes optimalt, så kan man opnå helt fantastiske fræse-resultater. Og her er det at undgå resonans og vibrationer bestemt et væsentligt aktiv," roste Jens Limkilde Hansen, der benyttede et Okuma MB-5000H-center til at demonstrere dynamisk fræsning med Maykestags Speedtwister i op til fem gange diameter:

"Vi har spændt emnet rigtigt godt op, og sat skærepåremetrene så vi får kort spån, hvilket understøttes af de særlige Maykestag-spåndelere. Og så anvender vi luftkøling, af hensyn til demonstrationen," fortalte Jens Limkilde Hansen.

Materialet var 42CrM04 og der var anvendt kraftspændetænger til opspændingen:

"Dynamisk fræsning er ikke noget nyt. Det har vi talt om længe. De seneste par år er vi kommet til fine resultater med op til 2 gange diameter, men nu kører vi rask væk fem gange diameter, og dermed markant højere produktivitet," påpegede Jens Limkilde Hansen, og de besøgendes interesse var vakt.



"Thermo-Friendly Conceptet er genialt, og ikke til at undvære for de virksomheder, som satser på automation," fastslår Flexteks Rasmus Nørregaard.



KJV's produktspecialist inden for skærende værktøj, Jens Limkilde Hansen, talte også mellem indlæggene med de besøgende om såvel dynamisk drejning som fræsning.


blstøjisolering

www.stoej.dk

Vi designer, producerer og servicerer støjreducerende løsninger til dansk industri

Tel. 59 45 10 84

