

FRA WWW.TEKNOVATION.DK

LEADWELL NU HOS MASKINTEK
MaskinTek meddeler, at Glostrup-firmaet har indgået en eksklusivt aftale med taiwanesisk Leadwell om eneforhandling i Danmark, der er overtaget med omgående virkning. MaskinTek vil derfor i fremtiden være ansvarlig for marketing, salg og service af maskiner fra Leadwells portefølje af maskiner samt for service og reservedele hertil såvel som til allerede installerede maskiner i



Danmark. Leadwell, der i dag indgår i Fair Friend Group, har gennem årene leveret mere end 200 maskiner til det danske

marked, hvoraf en stor del stadig er i drift, meddeler Bjarne Frederiksen.

STAR TIL DANITECH

Flextek A/S har til Danitech Productions spåntagende afdeling, det tidligere H.C. Petersens Maskinfabrik, leveret en japansk Star-langdrejer der kan køre emner op til diameter 23 millimeter. Maskinen udgør et effektivt Add-

on til hurtig serieproduktion af mindre emner i forhold til den eksisterende maskinpark, fremhæves det. Virksomheden giver gerne interesserede en demonstration ligesom nye, potentielle kunder er velkomne til at sende en forespørgsel på tilbud med udgangspunkt i en moderne, automatiseret/robotiseret og dermed højeffektiv maskinpark, fremhæver Danitech.



Teknovation dk

PKD-værktøj sparede millionbeløb

Et specialudviklet trinværktøj med skær af diamanter fra Mapal Präzisionswerkzeuge sparede Jydsk Aluminium Industri for et millionbeløb til en ekstra robotcelle.

Af Michael Peis
peis@teknovation.dk

Omkring otte millioner kroner sparede Jydsk Aluminium Industri, JAI, i Herning på ikke at skulle investere i en ekstra bearbejdningscelle for at overholde leveringstiderne på en løbende storordre med styktal i tusindvis. Løsningen kom fra den tyske værktøjsproducent, Mapal Präzisionswerkzeuge. Dr. Kress der udviklede et højeffektivt PKD-trinværktøj med afsæt i knowhow fra bil- og flyindustrien.

“Trinværktøjet har sparet os for at skulle købe en ekstra bearbejdningscelle. Værktøjet er så hurtigt, at hele processen kan laves i samme celle. Før havde vi simpelthen ikke kapacitet nok til at kunne levere op mod kundens krav. Det er den altafgørende forskel,” siger bearbejdningschef Thomas Hagger Kirk, og tilføjer:

“Hvis vi som dansk leverandør med stor eksport skal kunne være til stede på et konkurrencepræget marked, så skal vi have innovative

værktøjer, der kan køre stærkt og med flere trin. Ofte kan vi spare mindst fem værktøjer ved at samle det hele i et værktøj. Her har Mapal hjulpet os i mange år specielt med løsninger på PKD-værktøj med skær af diamanter.”

JAI er et af Nordens største kokillestøberier for aluminium, der støbes og bearbejdes til et bredt spænd af højteknologiske emner. De leveres direkte til montagebånd hos en række førende europæiske virksomheder, der beskæftiger sig med biler, motorcykler, lastbiler, pumper, kølere, højspænding og meget andet.

KNOWHOW OVERFØRES

Det har ført JAI ind i et mangeårigt samarbejde med Mapal omkring skærende værktøj til bearbejdning af aluminium.

Et område hvor værktøjsproducenten har stor ekspertise som en af de førende leverandører til den tyske bilindustri. Den er storforbruger af aluminium i en storstillet bilproduktion, hvor hvert



Et PKD-trinværktøj fra Mapal sparede JAI for et millionbeløb til en ekstra robotcelle fremhæver Thomas Hagger Kirk, JAI (t.h.) og Michael Bang Pedersen, Mapal.

enkelt emne skal produceres hurtigst muligt og i høj kvalitet.

Som dansk konsulent for Mapal i Danmark har Michael Bang Pedersen fulgt mange af de løsninger, der er blevet udviklet til JAI og især inden for PKD-værktøjer. Med skær af diamanter er de meget slidstærke med standtider, mere end 15 gange længere end almindelige værktøjer i hårdmetal, fremhæver han.

“Via vores løsninger videregives stor knowhow fra automobilindustrien til JAI, hvor den kan omsættes direkte i deres emner og produktion. I bilindustrien skal det gå rigtig stærkt og alt er klemmt ind til benet. Derfor er Mapal tvunget til hele tiden at finde innovative løsninger, og det høster vores samarbejdspartnere frugterne af,” siger Michael Bang Pedersen, og tilføjer:

“Det rigtige værktøj kan gøre hele forskellen, når der

er tale om store styktal af emner, der skal gennem en produktion. Det er her Mapal går ind innovativt og hjælper vores kunder med at udvikle de rigtige løsninger, så bearbejdningstiden kan nedbringes mest muligt.”

LØSNINGEN

Det var også tilfældet i situationen, hvor JAI bearbejder overdele til lastvognskølere i store styktal i en stor fuldautomatiseret produktionscelle. På hver køler sidder en indløbstud, der skal bearbejdes. Hvis det skulle gøres med traditionelt værktøj, ville det tage så lang tid, at det var nødvendigt at indsætte endnu en produktionscelle for at kunne følge med på leveringstiderne.

I stedet udviklede Mapal et PKD-trinværktøj, der færdigbearbejder tuden i et træk på omkring ti sekunder ud af en samlet emnetid på 150 sekunder.

Trinværktøjet har kostet omkring 20.000 kroner, der skal ses i forhold til en investering på omkring otte millioner kroner i en stor fuldautomatiseret produktionscelle fremhæver Thomas Hagger Kirk. Dermed tjener værktøjet ikke alene sig selv hurtigt hjem. Men det er også med til at gøre emnerne til en meget bedre forretning, fastslår han.

Trinværktøjet til bearbejdning af tudene var allerede udtænkt hos Mapal, der har leveret tilsvarende værktøjer til bilindustrien i Tyskland. Udfordringen hos JAI var, at værktøjet har en stor diameter og skulle designes specielt til maskinen. Fra ide til den første spån gik der otte uger, og den tid var værd at vente på fastslår Thomas Hagger Kirk.

Med diamanter som skær har PKD-værktøj meget lange standtider og er meget slidstærke. Samtidig kan de køre med ekstreme hastighe-

der på op til 4.000 skæremeter i minuttet, fremhæver Michael Bang Pedersen. Derfor vil det ofte være maskinerne og ikke værktøjet, der sætter begrænsningen, understreger han.

Med til at gøre bearbejdningen hurtig er, at der kan lægges flere trin ind i samme trinværktøj, som dermed kan færdiggøre en bearbejdning med boring, skæring, undersænkninger, pasninger med mere i samme værktøj. Mapal har udviklet og leveret trinværktøjer til JAI med op til ti trin, men typisk fremstilles de med omkring fem trin.

“Uden de her løsninger ville vi ikke kunne klare os på markedet. Den danske løn er højere end i udlandet. Derfor skal vi hele tiden tænke innovativt for at klare os, som trinværktøjet til tudfræsning er et rigtig godt eksempel på,” slutter Thomas Hagger Kirk.

Medlem af



se side 54-55