



Flextek-direktør Henning Dam bød i april inden for til to arrangementsdage med spåntagning i fokus. Arrangementet blev det hidtil bredest funderede i rækken.

SPÅNTAGNINGSDAGE

MED BREDDEN

KJ Værktøj og Flextek var igen i april sammen om at arrangere de seneste Spåntagningsdage i Flexteks moderne showroom-faciliteter. Her vist større bredde og dybde for godt 200 besøgende.

Af John Nyberg
nyberg@teknovation.dk

Den 14. og 15. april slog Flextek og KJ Værktøj dørene op for godt 200 besøgende fra nær og fjern, som blev præsenteret for hele 18 kørende værktøjsmaskin-opstillinger i Flexteks moderne showroom-faciliteter i Hedensted.

Størst umiddelbar interesse tiltrak Flexteks seneste agentur sig. Efter overtagelsen af JL Maskiner, som er sket med tilbagevirkende kraft fra årsskiftet, har maskinforhandleren sikret sig repræsentationen for italienske FPT.

I klargøringsfaciliteterne i Hedensted kan virksomheden således nu vise den italienske producents Tessen-model. Der er tale om en fastbordsmaskine for 5-sidet bearbejdning med en vandring på 3.500x1.100x1.500 millimeter. Vinkelhovedet for 5-sidet bearbejdning er udstyret med en Iso 50-spindel på 7.000 omdrejninger/minuttet og 620 Newtonmeter. Maskinens styring er Heidenhains I-TNC 530-styring.

Fra japanske Okuma var der også en premiere i form af et konkret Mini-FMS-anlæg, som Flexteks tekniske chef Lars Tromborg har puslet med igennem et stykke tid.

Ud over FMS-lager-reolen er hovedingredienserne et Okuma MB56V-bearbejdningsscenter med en Motoman-robot, der kan håndtere emnevægt op til 200 kilogram. Den fleksible ubemandede produktionsløsning til flersidet bearbejdning

såvel som enkeltstyks-produktion håndterer 14 styk 400x400 millimeter-palletter.

Danmarkspremiere var der også til Okumas dobbeltspindlede LT2000-drejebænk med to spindler og to revolvere som standardudrustning - og mulighed for en tredje revolver som option. Herudover er der mulighed for tilvalg af roterende værktøj og Y-akse på alle revolvere.

Flextek slog videre oså et slag for tyske Hedliuss' netop lancerede femaksede simultanmaskine med maksimal-præcision og Heidenhainstyring, model RS50K respektive RS60K.

Maskinen er udstyret med direkte målesystemer på samtlige akser og integral motor på A- og C-akserne, der sikrer en dynamisk bearbejdning. Mulighed for fastbordsbearbejdning i venstre side. Spindelhastigheder op til 24.000 omdrejninger/minuttet. For den største af de to maskiner er X-/Y-/Z-bevægelserne 570x650x520 millimeter og størrelsen for rundbordet 520 millimeter, mens den mindre har 450 eller 420 i X-bevægelse, 510 i Y samt 480 millimeter i Z.

Okumas Genos-serie var blandt andet repræsenteret med et L300M High-standard Multitaskingmaskine, som fremhæves for dens attraktive pris i forhold til ydeevne. Optionslisten og den individuelle tilpasning er så til gengæld knap så lang som det kendes fra det almindelige Okuma-program.

Der er virkelig lyd på, når der køres "igennem", for at give de be-

søgende et fuldt indblik i hvad man kan, hvis man vælger at prioritere produktivitet i den spåntagende bearbejdning.

På storskærm samt rundt omkring ved maskinerne blev der ivrigt demonstreret nogle af de seneste løsninger fra fortrinsvis Iscar. Heriblandt Iscars vibrationsfrie Chatterfree hårdmetal-endefræsere med hjørneradier til skrub og slet, som for alvor fjerner spån og samtidig efterlader en flot overflade i både rustfri og legeret stål.

En anden vigtig lancering var de tangentielle High Feed-fræsere Heli-tang-Upfeed, der giver mulighed for Ramp-Down og dykfræsning. Ved tangentiell fræsning ligger skærene fladt i fortandingscirklen, hvilket giver det stærkest mulige tværsnit i forhold til skærekraften, påpeger Iscar. Det gør det muligt at anvende højere tilspændingshastigheder og at fræse dybere uden at risikere problemer med platterne. Det gør det også muligt at anvende en finere fortanding i en given fræsestørrelse.

I det hele taget dominerede en række aktuelt tilføjne Iscar-værktøjsløsninger denne gang demonstrationerne, hvad enten det gælder fræsning, boring, drejning, afstikning og gevindfræsning.

Arrangørerne bød også på i alt fire spændende seminarindlæg, samt ikke mindst lidt godt til ganen og halsen begge dage. Af hensyn til Emo 2011 i Hannover holdes der ikke Spåntagningsdage igen førend i 2012, oplyser arrangørerne.