

Hele vejen rundt om spåntagning

Ikke færre end 18 maskiner fra Flextek-programmet dannede sammen med de seneste Iscar-værktøjsløsninger hovedingredienserne ved sidste uges Spåntagningsdage. Rammerne i Hedensted var udnyttet fuldt ud, for at give de godt 200 besøgende en optimal oplevelse.

Af John Nyberg
nyberg@teknovation.dk

Igen gennem årene har der været afholdt en række Spåntagningsdage. Ambitionen har hele vejen igennem været at berige de besøgende. Og med det seneste arrangement kan Flextek A/S og KJ Værktøj A/S atter notere, at ambitionen blev imødekommet.

I fysisk omfang har arrangementet aldrig været større. Det samme gælder nyhedsværdi, noterer de to arrangørers ansvarlige, Flextek-direktør Henning Dam, og KJ-direktør Henrik Løftgaard med tilfredshed.

Det blev denne gang i øvrigt også en rekord i maskinstørrelse, idet Flextek senest har tilføjet FPT til produktprogrammet, og i Hedensted kunne præsentere den italienske producentens model Tessen.

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 Heidenhain I-TNC 530-styring.

”Overtagelsen af J.L. Maskiner og dermed FPT-agenturet passer rigtig godt i tråd med vores aktiviteter i øvrigt. Det gælder også i CNC.dk-regi, hvor vi jo netop er certificerede Heidenhain-partner ligesom vi her er godt inde i netop større maskiner og fremstilling af de helt store emner,” siger Henning Dam.

FPT’s Tessen-maskine bliver i øvrigt i showroomsfaciliteterne, så ud over de besøgende på Spåntagningsdage



Flextek-direktør Henning Dam (t.v.) og KJ-direktør Henrik Løftgaard, og de to firmaers produktspecialister, havde i sidste uge et par travle dage i Hedensted, hvor der var talrige maskindemonstrationer på de i alt 18 kørende CNC-maskiner.

ge vil der også i den kommende tid være en række aktiviteter omkring de store maskiner i Hedensted, understreger Henning Dam.

HER TAGES SPÅN

”Det har hele tiden været vores ambition, at Spåntagningsdage skal være et arrangement, hvor der tages spån. Her har vi rig adgang til nogle af de seneste CNC-maskiner til langt de fleste anvendelser, og med stadig større bredde,” noterer Henrik Løftgaard, og fortsætter:

”Dermed opfylder vi vores ambition fuldt ud. Hele 18 CNC-maskiner under strøm med opstillinger, der for alvor kan demonstrere hvordan de seneste værktøjsløsninger kommer til deres ret, er unikt, når der samtidig også skal være adgang til produktspecialister og den nødvendige tid til at gå i dybden med de besøgendes individuelle behov.”

Ud over skærende værktøjsløsninger var der også demonstrationer af fuldautomatiserede robot-celler fra såvel Motoman i Flextek-regi som KJ’s og Flexteks nu fælles samarbejde med danske Universal Robots.

”Endeligt har vi begge dage mødt stor interesse for vores seneste udvidelse på servicesiden, hvor vi i KJ i samarbejde med Trekantens Værktøjssliberi tilbyder genopslibning og belægning af skærende værktøj, der gør det let at forlænge levetiden. Samtidig har vi sat det i system, så afhentning og udbringning sker sammen med den øvrige KJ dag-til-dag-service med GLS,” fortæller Henrik Løftgaard.

DET KAN HØRES

For de, som ikke selv var tilstede, kan man via et YouTube-glimt danne sig et indtryk af hvad det i øvrigt var for applikationer, som KJ og Flextek demonstrerede.

Der er virkelig lyd på, når der køres ”igenem”, for at give de besøgende et fuldt indblik i hvad man kan, hvis man vælger at prioritere produktivitet i den spåntagende bearbejdning.

På stor-skærm samt rundt omkring ved maskinerne blev der ivrigt demonstreret nogle af de seneste

løsninger fra fortrinsvis Iscar. Heriblandt Iscars vibrationsfrie Chatterfree hårdmetalendefræsere 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 Helitang-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 fortan-

ding i en given fræsestørrelse.

I det hele taget dominerede en række aktuelt tilføjede Iscar-værktøjsløsninger denne gang demonstrationerne hvad enten det gælder fræsning, boring, drejning,

“Jeg tør godt at sige, at det her var den hidtil mest videnstunge Spåntagningsdage i rækken.”



Flexteks tekniske chef Lars Tromborg ved det såkaldte Mini-FMS-anlæg, hvor man på bagsiden kan lade-/aflade. På styringen er der en letanvendelig grafisk brugerflade.



På www.teknovation.dk samler vi branchens bedste videoer. Se blandt andet videoen ”ISCAR chatter free endmill dry 4140 HT”



Den hidtil største maskine på et Spåntagningsdage-arrangement – et Tessen-center fra FPT.

afstikning og gevindfræsning.

”Jeg tør godt at sige, at det her var den hidtil mest videstående Spåntagningsdage i rækken,” konstaterer Henrik Løftgaard.

MINI-FMS FRA OKUMA

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-lageret er hovedingredienserne et Okuma MB56V-bearbejdningscenter med en Motoman-robot, der kan håndtere emnevægt op til 200 kilogram. Den fleksible ubemandede produktionsløsning til flersidet bearbejdning såvel som enkeltstyksproduktion håndterer 14 styk 400x400 millimeter-palletter.

”Løsningen kan tilpasses ved udvidelse med en ekstra reol og dermed klarer helt op til 29 palletter i samme volumen, men så er der ikke længere tale om et Mini-FMS-anlæg,” påpeger Lars Tromborg.

Palletterløsningen kan eftermonteres på eksisterende maskiner og dermed åbner løsningen muligheder for et langt større marked end hidtil.

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.

”Det er en hurtig produktionsdrejbænk, der er velegnet til større serieproduk-

tioner. Maskinen har kraftige fræsespindler og er yderst nøjagtig og præcis i sin Performance,” fremhæver Henning Dam.

Han slår videre et slag for tyske Hedlius´ netop lancerede fem-aksede simultanmaskine med maksimalpræcision 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.

GENOS-STANDARD

Fra Okuma var der også demonstration af en Genos 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. Med Genos er der dog tale om en maskine, der i stil med de dyrere lever op til krav såsom høj produktivitet og energioptimering, understreger Henning Dam, ligesom han påpeger, at maskinerne er født med eksempelvis strømbesparende stop på kølingen såvel som hydraulikmotoren, når disse ikke er i brug. En anden feature, der også kendes fra de større Okuma-modeller er variabel

spindehastighedsstyring, så man hele tiden arbejder med den optimale hastighed, som maskinens styring selv finjusterer intuitivt. På styringen kan man også simulere inden bearbejdning, hvilket yderligere kan bruges til at optimere. Det understøttes alt sammen af OSP P200L-styringen, der er standard i hele Genos-serien.

En anden feature, der også kendes fra de større Okumamodeler er variabel spindehastighedsstyring, så man hele tiden arbejder med den optimale hastighed, som maskinens styring selv finjusterer intuitivt. På styringen kan man også simulere inden bearbejdning, hvilket yderligere kan bruges til at optimere. Genos leveres med dansk software, Grundfos-kølemiddelpumpe, emnegriber og spåntransportør af H-typen. Optionssiden omfatter blandt andet tilvalg af stanglademagasin, ligesom der er mulighed for at tilvælge en større hovedmotor samt udvalgte værktøjspakker med mere.

Ud over værktøjs- og maskindemonstrationerne var der også spændende seminarindlæg og lidt godt til ganen og halsen begge dage i Hedensted. Alt i alt et par travle dage, som også har givet arrangørerne en række projekter at arbejde videre på i de kommende måneder.

Henning Dam og Henrik Løftgaard er således begejstrede for arrangementet, som de af hensyn til efterårets Emo 2011-messe i Hannover, har planer om at holde igen i marts 2012. Her vil overliggere for det faglige niveau være fuldt på højde med det aktuelle velgennemførte arrangement, lover de.

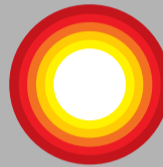
GIFA



METEC



THERM
PROCESS



NEWCAST



www.thebrightworldofmetals.com
www.gmtn.de

The Bright World of Metals.

Düsseldorf, Germany
28 June - 02 July 2011

Én dato - fire begivenheder - ét sted.
Oplev fire højt profilerede fagmesser for støbeteknik, metallurgi, varmeprocesteknik og præcisionsstøbegods på ét sted med ét adgangskort.

Verdens førende messekvartet inden for branchen med mangfoldig synergi. Styrk forretningsforbindelserne og netværket ved kun ét messebesøg. Hjertelig velkommen i Düsseldorf!



eco Metals
EFFICIENT PROCESS SOLUTIONS

For adgangskort og kataloger til reduceret pris i forsalg samt yderligere information:
Intermess ApS
Rådhusvej 2
2920 Charlottenlund
Tlf.: 45 50 56 55
Fax: 45 50 50 27
info@intermess.dk
www.intermess.dk



Messe
Düsseldorf