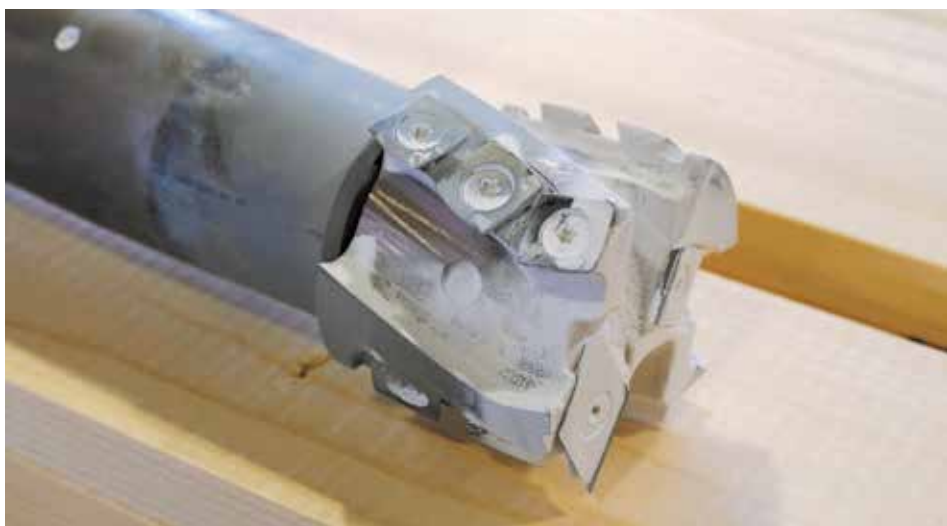


SZERSZÁMOPTIMALIZÁLÁS A FAÉPÍTÉSZETBEN

Néha vannak olyan intézkedések, amelyek viszonylag kis befektetést jelentenek, de mégis jelentősen befolyásolják a termelést. Az ausztriai Hartl Hausnál – amely korszerű, favázszerkezettű házakat gyárt – is ez a helyzet. Egy aránylag kis beruházással a szerszámhídon történő marási folyamat észrevehetően felgyorsulhatna. Nem csoda tehát, hogy Martin Bauert, az Oertli képviselőjét szívesen látták, hogy szaktudásával segítsen néhány munkafolyamat hatékonyságának növelésében.

Peter Suter, a cég igazgatója: „Az 1897-ben alapított és 1910 óta Waldviertelben működő vállalkozásnál 300-an dolgoznak. Mi nemcsak készházigyártók vagyunk, hanem készítünk ablakot, ajtót, bútort, télikertet – mindent, ami fából van. A termelési, műszaki és minőségi követelményeket a termelésvezetők írják elő, akikben teljeskörűen megbízom.”



Castor Sprint: felhasználóbarát váltólapkával szerelve

Gerhard Prinz termelésvezető a falpanelek készítésének specialista. Kompetensen elmagyarázza a gyártási folyamatot: „Keretszerkezetes falakat gyártunk. Az elől lévő asztalon a kereteket panelekkel fedjük be, és kapcsokkal rögzítjük. Ezután a második munkaasztalra továbbítjuk azokat. Ott marjuk rá a szükséges kivágásokat, és beépítjük az elektromos szerelvényeket. Ezután megfordítjuk és a második szerelősorra átadjuk. Ott helyezük el a szigetelést és zárjuk be a falat. Korábban ezek a marások 16 mm-es ujjmarókkal történtek. A szükséges átmérő miatt gyakran 5–6 kört kellett a gépnek végezni, hogy egy szerelvénydoboz helyét bemarjuk. Az Oertli szakemberének ajánlására kipróbáltunk egy másik marót, átálltunk a Castor Sprintre. Azóta az aggregát csak 1 körmozgást végez, hogy egy szerelvénydoboz helyét kimarja.”

„SPRINTELŐ” MARÓ

A marónak jelentősen nagyobb az átmérője a hagyományos ujjmarókkal szemben, ennek ellenére könnyen tud az alkalmazott gipszrostlapba marni. A termelésvezetőnek különösen tetszik, hogy a szerelvénydoboz peremét is azonnal be tudják marni: „Egy második mozgással a perem süllyesztését – a szerszámcsere idővesztése nélkül – ugyanazzal a szerszámmal el tudjuk végezni. Így dobozonként ötszörös az időmegtakarításunk”. Martin Bauer hozzáfűzi: „Ne felejtjük el, hogy mennyire felhasználóbarát. A Hartlnál egy egységes típusú keményfém lapka van, amit 1 csavarral gyorsan lehet rögzíteni, és nem kell hozzá beállító sablont használni.”

SUTTOGÓ MEGMUNKÁLÓ KÖZPONT

Az átütő siker után Bauer a vállalat egy másik részlegétől is ajánlatkérést kapott: a gerenda megmunkáló központ maróit kellett optimalizálni.

„Kb. 3 hónapja van Castor Optimo marószerszámunk. Azonnal pozitív fejlődést hozott. A marási felület nagyon tiszta, a szerszámcsere megszűnt, nagyon elégedettek vagyunk” – mesélte Erwin Böltner részlegvezető.

A részleteket Martin Bauer mondja el: „A lapkák a szerszám palástján több spirálon vannak elosztva. Ez minimálisra csökkenti a forgácsolási ellenállást. A motor teljesítményfelvétele alacsonyabb, a felhasználó azonos előtolással tud többet elforgácsolni. Ennél a marószerszámnál is ugyanaz a lapka van, mint a szerelősoron. A kivágó maró esetében a cserélhető lapkás szerszámot egy tömör keményfém maróra cseréltem le. A Turbex Sprint maróval a forgácsolási ellenállást hallhatóan sikerült csökkenteni.” Amit Erwin Böltner igazol: „A megmunkáló központ sokkal halkabban dolgozik. Most már a csarnok jelentősen kellemesebb, mialatt a megmunkáló központ folyamatosan dolgozik.” A Turbex Sprint közelebről megvizsgálva nagyon komplex foggeometriát mutat a hagyományos durvamarókhoz képest. „A maró minden felületének célja van” – mondja Bauer. „Nagy élezési zónával rendelkezik, de mindenekelőtt kisebb a forgácsolási ellenállása. Ennek eredményeként



Castor Optimo: a kevesebb forgácsolási ellenállás lehetővé teszi azonos előtolásnál a nagyobb forgácsolási teljesítményt

a Turbex Sprint 40%-kal magasabb előtolással tud dolgozni, mint egy normál durvamaró, és mindemellett csendesebb is.”

KICSI INTÉZKEDÉS, NAGY HATÁS

Mindkét termelésvezető egyetért abban, hogy ezen szerszámoptimalizációhoz szükséges viszonylag kicsi beruházás maximális eredményt hozott: „Nagyon elégedettek vagyunk – mondja egybehangzóan Prinz és Böltner. – Egy modern és kiforrott gép/technológia további fejlesztése alig lehetséges. Viszont, ha az én csarnokom jelentősen csendesebb, és a dolgozók kellemesebben tudják a munkájukat végezni, az hatékony-

ságnövelő tényező” – mondta Böltner. És Prinz kiegészíti: „Egy jó termelésvezető állandóan a kihasználatlan lehetőségeket keresi.”

„A célunk az volt, hogy a termelési folyamatok javításához olyan szerszámot hozzunk létre, amely megkönnyíti a termelést és emeli a minőséget. Az Oertli pontosan ezt tette lehetővé!” – hangsúlyozta Peter Suter, a cég igazgatója. ■ (X)

Forrás: Holzkurier
Fotó: Robert Kittel

A riport eredeti videója az alábbi linken elérhető:



Youtube-link: <https://www.youtube.com/watch?v=ljMI6WyADVO>

OERTLI LEUCO
PRECÍZIÓS SZERSZÁMOK ÉS SZERSZÁMRENDSZEREK A FA- ÉS MŰANYAGIPAR SZÁMÁRA

OERTLI Magyarország Kft.
8900 Zalaegerszeg,
Hock János út 51.
Telefon: +36-30/889-1504
E-mail: info@oertlikft.hu
www.oertli.com
www.leuco.com



Fal megmunkáló központ: egy egyszerű szerszámcsere észrevehetően felgyorsította a folyamatokat