

Sekunderne tæller

18. december 2006 kl. 10:58 / Inland

På trods af travlheden i industrien kunne Aage Pedersen Værktøj A/S fra Sønderborg samle 45 personer over to dage til en pep-talk om, hvordan vi skærer sekunder af bearbejdningstiden og derigennem bliver mere konkurrencedygtige. Seancen foregik hos Almexa i Odense, der har specialiseret sig i fræsning i aluminium.

Effektivitet

Af Steen Nisbethsn@jernindustri.dk

Sparer man et par sekunder på at skære et gevind, betyder det måske ikke så meget, men når der er tale om tusindvis af gevind bliver det pludselig til noget, der kan ses på bundlinjen.

Dette er blot et enkelt af de mange eksempler Hans Jørgen Piepgräss tog frem, da han gennemgik mulighederne for at optimere bearbejdningstiden hos de danske spåntagende virksomheder.

- Ser man emneprisen som en lagkage, vil det stykke der skæres ud til materialer ligge i størrelsesordenen 14 til 18 procent. Værktøjsprisen ligger typisk på mellem to og fire procent, mens selve bearbejdningen dækker de resterende 78 til 82 procent, sagde Hans Jørgen Piepgräss og fortsatte:

- Hvorfor er det så, at det altid er værktøjsprisen, I produktionsfolk fokuserer på? Tænk på, at hvis et skær holder 30 procent længere, tjener I måske 1 sølle procent på emneprisen. Hvis I derimod sparer 30 procent på bearbejdningstiden, giver det en reduktion på emneprisen på cirka 19 procent.



Der var stof til eftertanke, da Hans Jørgen Piepgräss fra Aage Pedersen Værktøj, gav sit bud på, hvordan bearbejdningstiden kan skæres ned, og dermed gøre os mere konkurrencedygtige.



Salgschef Niels Dejgaard, Aage Pedersen Værktøj, demonstrerede teorien i praksis bistået af Jan Jensen fra Almexa. Deltagerne kunne følge arbejdsgangen på storskærmen.

Spån til spån tiden

- En bearbejdningsmaskine tjener kun penge, når der tages spåner, alt andet er spildtid, som det gælder om at reducere mest muligt, understregede Hans Jørgen Piepgräss.

- Derfor gælder det blandt andet også om at skære opspændingstiden ned.

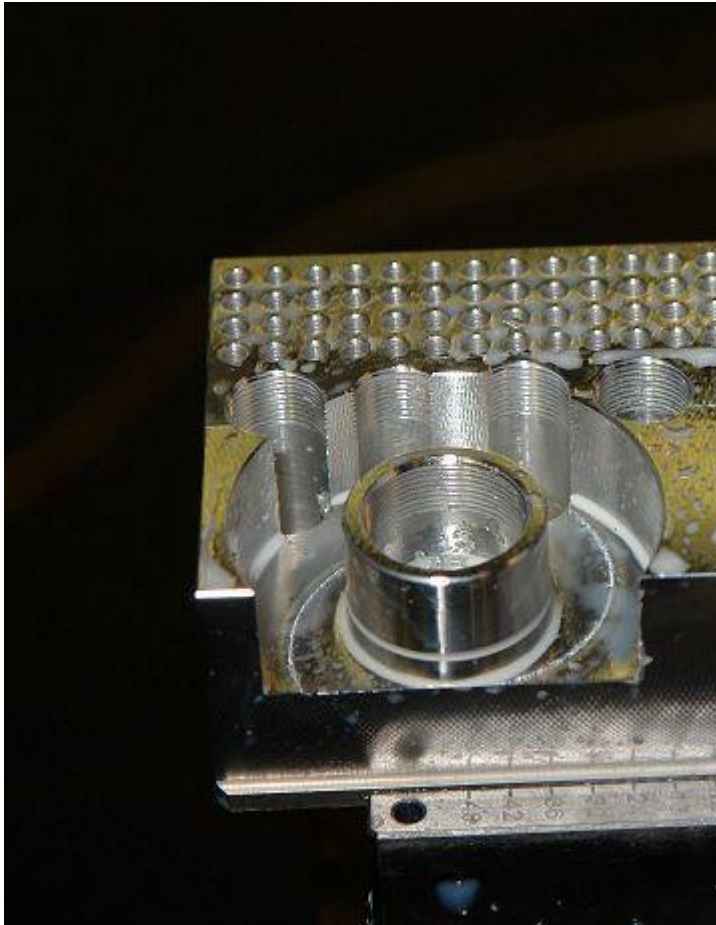
En praktisk demonstration i værkstedet gav et levende indblik i, hvad der kan spares i tid - og dermed tjenes i kroner - ved at følge de gode råd.

For at kunne bearbejde et emne fra fem sider viste Anders Vennevold fra AagePedersen Værktøj, hvordan man med Prægefix kan lave indtryk i emnets kanter. Ved at spænde op i disse indtryk får man en holdekraft, der er næsten ti gange den normale, selv om der kun spændes på to til tre millimeter gods.

En demonstration af Zoller målemaskinen overbeviste de fleste om, at den tid en bearbejdningsmaskine anvender til at udmåle det skærende værktøj via sin toolsetter, lige så godt kunne bruges til at tage spåner i.

Stof til eftertanke

I det hele taget gav de to dage mange gode ideer til de fremmødte, der ved selvsyn kunne følge udvendig fræsning, fræsning af lommer, boring af dybe huller, gevindskæring, boring af ud- og indvendige pasninger, interpolering af ud- og indvendige rundinger, alt sammen udført på Almexas 5-aksede Mazak Variaxis 500-5x, som virksomheden havde stillet til rådighed.



Dette emne bearbejdes på fem flader fra råemne i en opspænding. Med de rigtige spåndata og det rette værktøj kan det - med alle krummelurer, pasninger og 112 gevind - fremstilles på 11 minutter og 23 sekunder!