

Løsningen lå lige for

En vestjysk producent overvejede i første omgang en større gentagen serieproduktion grundigt. Udgiften til at automatisere ville blive for høj, men der var en anden løsning.

Af Steen Nisbeth
sn@teknovation.dk

På Bonnet Maskinfabrik A/S i Bonnet, tæt ved Lemvig lå der en dag et ordreforslag på godt et par tusinde mindre, lette, plader, som der skulle bearbejdes ved fræsning.

En månedlig tilbagevendende ordre, men direktøren for maskinfabrikken, Lars Bo Emtkjær, måtte i første omgang overveje sagen nøje.

”Jeg tænkte på automatisering med en robot, og på hvad det ville koste. Mine medar-

bejdere har jo ikke lyst til bare at stoppe emner i og tage dem ud igen. Så jeg overvejede

En enkel løsning på en problemstilling. Lars Bo Emtkjær (t.v.) er godt tilfreds med den løsning han kom frem til og som Andree Gothe omsatte til et værktøj, da Bonnet Maskinfabrik skulle give tilbud på at fremstille mange ens emner med kort bearbejdnings tid på hver.



først en investering i en robot og dernæst tid og udgift til oplæring af operatører. Desuden skulle vi jo så også ud og finde mere af den slags arbejde for at retfærdiggøre investeringen, og det er vi ikke gearret til på nuværende tidspunkt, hvor vi har rygende travlt,” forklarer han til Teknovations udsendte medarbejder.

Lars Bo Emtkjær havde imidlertid en ide til løsningen og kontaktede derfor Andree Gothe, der er indehaver af PA-EX Vacuumløft ApS i Klitmøller ved Thisted.

”Jeg var sikker på, at det måtte kunne løses på en anden måde. Vi skulle spænde emnet med trykluft, så jeg tænkte, at vi også måtte kunne løfte det med trykluft,” fortæller han.

Og løsningen lå faktisk lige for, selv om den først skulle ”opfindes”.

EN SUGEKOP

Det blev en enkel og ligetil løsning, der med sikkerhed kan anvendes til masser af andre opgaver. Lars Bo Emtkjær's ide gik på, at fræsere ns trykluft kunne anvendes til at

frembringe et vakuum, som så igen kunne bruges til at løfte emnerne med.

Andree Gothe monterede derefter en enhed med en Weldon holder, udstyrede den med en sugekop, der over en Venturi-ventil omdanner CNC-fræsere ns trykluft til et vakuum - det virkede.

Enheden anbringes i maskinens værktøjsholder og indgår i programmeringen som alle andre værktøjer.

Herefter kan programmet køres og pladerne, der skal forarbejdes, stakkes op på planet ved siden af opspændingsværktøjet. Herfra tages de med sugekoppen, anbringes i opspændingsværktøjet, og fjernes med sugekoppen igen efter endt bearbejdning.

Det hele testes ind i programmeringen, og i stedet for en robotløsning til det meste af en million, er der her en perfekt løsning til nogle få tusinde kroner.

Systemet kræver trykluft med et tryk, der ligger mellem 6 og 10 bar og selv den mindste sugekop på 30 millimeter kan løfte over fem kilogram.



Enheden er en sugekop monteret i en Weldon-holder, som over en Venturi-ventil omdanner maskinens trykluft til vakuum. Den indsættes i maskinens værktøjsholder og testes ind i programmet. En billig automatiseringsløsning, som kan være med til at holde arbejdet hjemme i Danmark.

winners
made by MAG

Vi ønsker vores kunder en glædelig jul samt et godt nytår og takker for et godt samarbejde i 2007

Going straight to the top with MAG – that's the opportunity offered by the leading technology companies that make up our group. Through our commitment and innovative power, we steer customers from a broad range of industrial sectors toward successful business. And we help the wheel of progress to turn faster – all over the world.



Tlf. +45 46 14 12 21 - Fax: +45 46 48 12 21
E-mail: info@abtechnic.dk - www.abtechnic.dk

Kontakt os for uforbindende tilbud. Eneforhandler af MAG Cincinnati & MAG Fadal

