

Automations-niveauet i top hos Hein & Sønner

En fem-akset Mazak Variaxis C600 med 12 paletter og option på yderligere seks er nu installeret og i produktion hos Hein & Sønner i Randers.

Af Thore Dam Mortensen

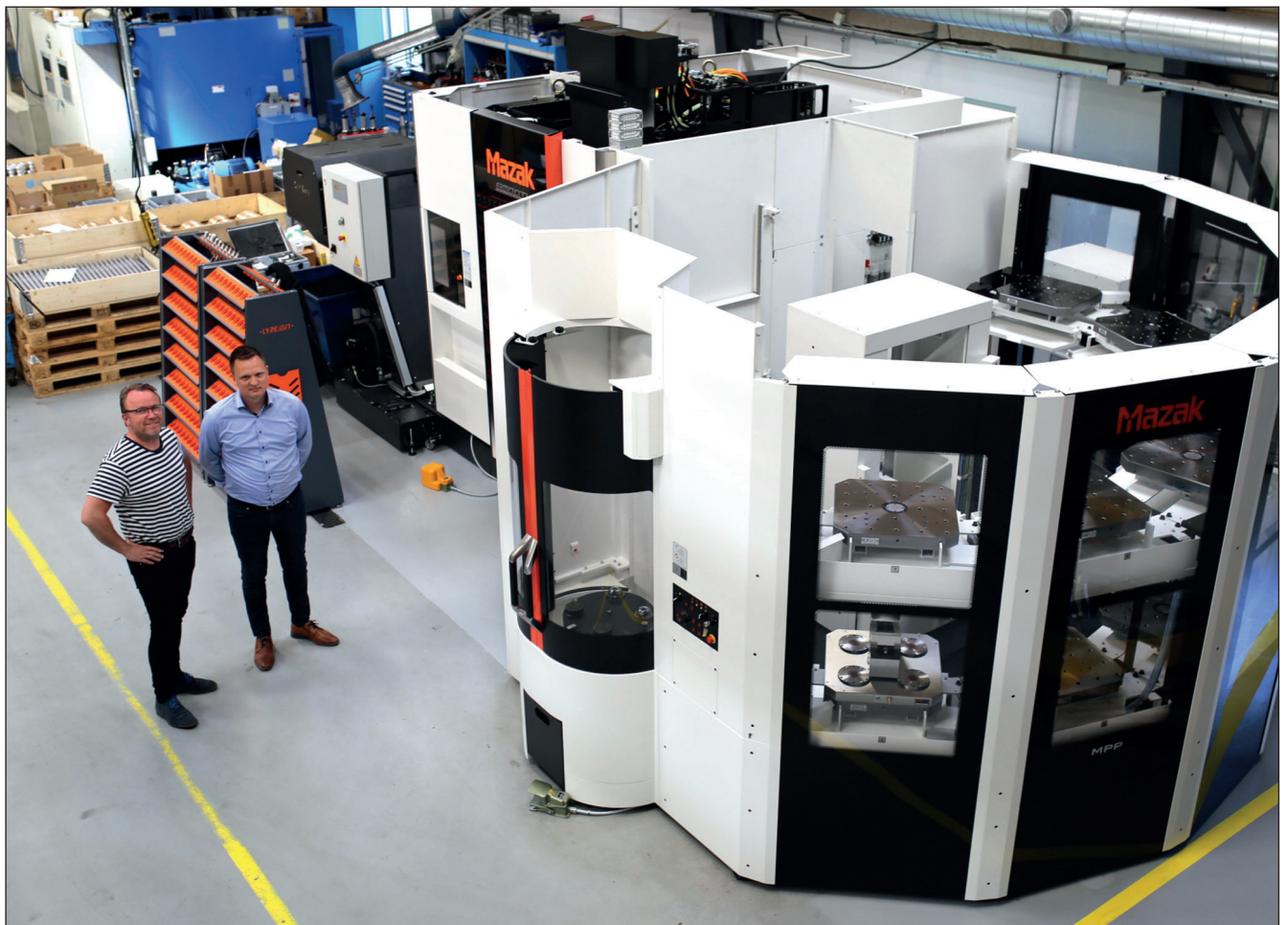
Den seneste udgave af Mazaks MPP-system med 12 paletter blev midt i april installeret og taget i brug hos den spåntagende underleverandør Hein & Sønner efter sparring med Mazak-salgs-konsulent, Mikkelt Tjerrild.

Automationsløsningen kommer eksempelvis nu med en ergonomisk placeret palette-load/unload-station

med låge, samt mulighed for at udvide med yderligere seks palettepladser i højden, når behovet en dag indfinder sig.

På bearbejdningssiden er valgt den ligeledes seneste udgave af Mazaks fuldt fem-aksede Variaxis C600-model.

CNC-bearbejdningssentret kommer med blandt andet 12.000 omdrejninger på spindlen og mulighed for udtagning af emner/paletter på



Med den nu køreklare Mazak-bearbejdningsscelle bliver der frigjort nødvendige spindel-timer til den øvrige maskinpark, fremhæver salgsdirektør for og medejer af Hein & Sønner Martin Stapelfeld (t.v), her ved siden af Mikkelt Tjerrild fra Mazak.

siden af maskinen, hvilket er oplagt i kombination med MPP-systemet.

Endvidere er der valgt den store værktøjspakke med 80 stykker HSK63-værktøjer i værktøjsskæden med chip og software til Tool Management, såvel som værktøjsudmåleren TSR 27 fra britiske Renishaw.

På styringssiden anvendes den seneste Mazak AI-controller med mulighed for import af STEP-filer, og så er spånbehandlingen og kølevandskvaliteten optimeret

gennem tilvalg af en Concept 2000-transportør.

”Med den her produktions-løsning i huset kan vi automatisere såvel mindre som større serier og alt i alt tage produktiviteten til næste niveau med væsentligt flere spindel-timer på samme areal,” siger salgsdirektør og medejer, Martin Stapelfeld, og fortsætter:

”Blandt andet bliver det muligt at allokere en række opgaver, som tager unødigt lang tid på vores andre maskiner og dermed frigøre

værdifuld produktionstid til de emner, der ikke kan bearbejdes på andre maskiner.”

KØRER OM NATTEN

Endelig får virksomheden ikke mindst mulighed for at køre Lights-Out-fremstilling med produktion om natten.

Det første hold, der møder ind om morgenen, kan således tage de færdige emner ud og forberede til videre produktionstrin eller forsendelse.

Dette samtidigt med, at de

gør den næste batch af emner klar til produktion, fremhæver Martin Stapelfeld.

”Den her løsning vurderede vi til at være den bedste til at dække vores behov. Og så gør det ikke noget, at vi får flere spindel-timer uden at skulle hente flere medarbejdere, som arbejdsmarkedet ser ud lige nu,” siger han, og tilføjer, at der skal bearbejdes i en række forskellige materialer herunder emner i titanium.

Medlem af



**FREMSTILLINGS
INDUSTRIEN**
EN DEL AF DI

se side 47

Lærlingeindsats søsat hos Hein & Sønner

Hein & Sønner har fået en lærling i huset og flere er på vej, fremhæver salgsdirektør, Martin Stapelfeld.

Af Thore Dam Mortensen

Som mange andre steder i metalindustrien er der i øjeblikket travlt hos den traditionsrige spåntagende underleverandør Hein & Sønner i Randers.

Derfor handler det om at have fingeren på pulsen og slå til, når den rigtige medarbejder byder sig til.

Af den grund har Randers-virksomheden, der aktuelt har ti medarbejdere i produktionen, valgt at foretage en større satsning på lærlingeområdet.

Firmaet er netop blevet

godkendt til at tage i alt fem lærlinge, og ifølge salgsdirektør, Martin Stapelfeld, er planen fremadrettet at køre en turnus med en ny lærling hvert år og altså i alt fire ad gangen.

Det er en større opgave for en mindre virksomhed og markant over det anbefalede minimumsniveau på ti procent af medarbejderstyrken, men vil være godt givet ud, påpeger salgsdirektøren.

”Vi har netop fået vores første lærling, og han er meget dedikeret til sit arbejde. Desværre kniber det med at få lokale lærlinge direkte fra

grundskolen, men vi arbejder på sagen,” siger han, og fortsætter:

”Ved at etablere en yngre medarbejderstab får vi mulighed for at præge dem i den retning, vi ønsker, samtidigt med, at de kan bidrage med viden om de seneste digitale systemer, som også vores erfarne specialister sætter pris på. Kombinationen af erfaring, specialviden og nye input udefra er svær at slå,” understreger Martin Stapelfeld.



Lærling hos Hein & Sønner, Kasper Lykke, var lærerstuderende, inden han valgte at blive industritekniker. Baneskiftet var det helt rigtige for ham, og i dag bruger han også meget tid derhjemme på at nørde detaljer i Cad-/Cam-programmer ved hjælp af en skolelicens.