



På den seneste Trumpf CO2 3,2 kilowatt TruLaser Tube 5000 T08 er der installeret et særligt modul til såkaldt flowboring og gevindfræsning. Det blev officielt lanceret på årets EuroBLECH-messe i Hannover i oktober, og fandt altså straks efter vej til Danmark.

TREDJE 3D-LASERSKÆRER TIL QUICKTUBE

Den fynske producent af laserskårne rørprofiler QuickTube har netop investeret i endnu en 3D-rørlaserskærer. Den kommer med et innovativt modul til flowdrilling og gevindskæring, der blev lanceret som en option på EuroBLECH 2018-messen i oktober.

Af Thore Dam Mortensen

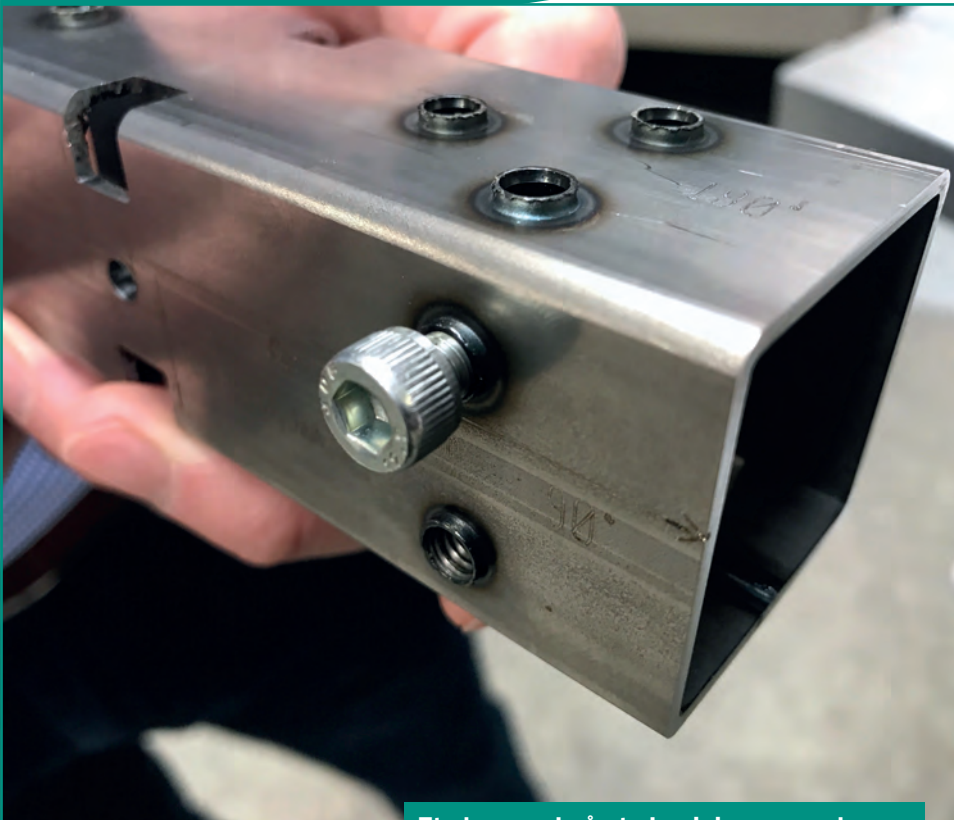
- Den fynske underleverandør QuickTube, der er en del af Skovager Group, har nu taget yderligere et skridt i retningen af at skille sig ud fra mængden inden for rørskæring i Danmark.

De var blandt de første til at satse på 3D rør- og profil-

laser-skæring herhjemme, og sidste år investerede virksomheden i en af de største rørlaserskærere i Nordeuropa med emner på op til 15.000 millimeter i længden med en rørdiameter på op til 356 millimeter med en maksimalvægt på 135 kilogram pr. meter.

Nu investerer virksomheden så i den seneste 3D-rør-





Et eksempel på et aluminiumemne der har fået foretaget flowboring og gevindfræsning. Ønsket er at dedikere maskinen til opgaver i aluminium og rustfrit stål.

laserskæringsteknologi fra tyske Trumpf, leveret af AVN Pladeteknik A/S - et firmaet i forvejen har en 3D-rørlaserskærer fra i form af en TruLaser Tube 7000.

Der er tale om en TruLaser Tube 5000 T08 CO2-laser på 3,2 kilowatt, der kan håndtere rørstørrelser på op til 152 millimeter i diameter med vægtykkelser på op til ti millimeter, og maskinens opspændingssystem tilpasser sig automatisk til forskellige profil- og røgeometrier uden brug af værktøj, fremhæver QuickTube Plant Manager Henrik Bøgh.

Odense-firmaet kan skrive under på, at rørlaserskæring i dag i høj grad kan erstatte konventionelle rørbearbejdningsmetoder som boring, savning og fræsning, men hidtil har gevindfremstilling krævet en separat bearbejdningsstation.

Med den leverede TruLaser Tube 5000 T08-model kommer nu et nyudviklet spåntagende bearbejdningsmodul med værktøjsskift i fire indstillinger. Det gør det muligt (fra siden på maskinen umiddelbart efter laserskæringen) at bore gevindhuller i både tykkere og tyndvæggede emner, uden at profilen skal flyttes fra maskinen.

Da tyndvæggede rør ofte ikke har tilstrækkeligt basismateriale for konventionel gevindbearbejdningsmetode, har Trumpf gjort det muligt at foretage såkaldt flowboring på maskinen. Denne teknik er særligt velegnet til rør med vægtykkelser på én til tre millimeter.

I det første bearbejdningsstrin foretages en ekstrudering, hvorefter gevindskæringsprocessen kan foretages i

►► Fortsættes side 38



QuickTubes Plant Manager Henrik Bøgh (t.v.) sammen med teknisk salgskonsulent hos AVN Pladeteknik Jan Nielsen.

...TREDJE 3D-LASERSKÆRER TIL QUICKTUBE

►► Fortsat fra side 37

det ekstruderede hul i trin to. Integrationen af dette forløb i maskinen sikrer, ifølge Trumpf, at gevindhuller nu kan fremstilles med meget høj præcision det helt rigtige sted på emnet.

Derudover minimerer processen antallet af opspændinger for virksomhedens medarbejdere og øger takttiden betydeligt. Sensorer overvåger desuden fremstillingsprocessen og advarer operatøren, når et værktøj går i stykker, fremhæves det.

DIREKTØRSKIFTE

Ud over investeringerne på maskinsiden har virksomheden også oprustet løbende på mandskabssiden.

Med yderligere to ansatte PTA-medarbejdere med flere runder firmaet nu 26 medarbejdere, og i moderkoncernen Skovsager Group er de samlede antal folk på lønninglisten nu over 200.

”Endelig har jeg fået lov at drosle ned på antallet af arbejdsopgaver og kan nu mere koncentrere mig om salget, da vi for nylig har ansat en direktør i Quick-Tube i form af Flemming Stig Hansen,” siger Henrik Bøgh, og tilføjer:

”På trods af at vi i efterhånden i en længere årrække har kunnet foretage avanceret 3D-laserskæring, så er der stadig en masse mennesker i industrien, der simpelthen ikke kender til de store fordele, de vil kunne få ud af at gå fra traditionelle bearbejdningsprocesser til rørlaserskæring. Så den ekstra tid, jeg har fået til salgsarbejdet, er godt givet ud.”

Forventningen er, at produktionen på den seneste maskine inklusive flowboring- og gevindskærefeatures for alvor vil kunne gå i luften efter nytår, hvor de tilknyttede medarbejdere har gennemgået de nødvendige kurser.