

LVD HAR OPDATERET HJEMMESIDEN

LVD's hovedside på Internettet har igennem længere tid stået foran et større oprydning- og optimeringsprojekt, meddeler koncernen, som har lagt vægt på, at det for brugerne skal være enkelt at finde oplysningerne. Samtidig har behovet for at supportere mobile enheder presset sig på. Og med den helt redesignede platform er hele paletten nu gjort ens og genkendelig, ligesom alle hoved-sprogene nu supporteres, oplyser LVD. Der er lagt vægt på,



at søgefunktionerne er hurtige og velfungerende, og samtidig er der løbende adgang til relevante links for den del af sitet, hvor man er, så man kan komme hurtigt videre, understreger firmaet. Sitet omfatter nu også en mere omfattende del om service og support, så brugeren hurtigere kan få adgang

til de relevante informationer, hedder det videre. LVD er repræsenteret gennem LVD-Pullmax Sales Denmark ved Morten Dahl.

RADANS SENESTE VERSION ER NU PÅ PLADS

Pladenestingsoftwaren Radan er nu på gaden i 2017-versionen, og den varsler store ændringer i de kommende år, fremhæver producenten Vero Software. Ifølge Vero Software, så byder 2017-versionen af softwaren, på forandringer,

der understreger, at der er ved at blive lavet grundigt om på den måde, som brugerne i dag anvender IT i produktionen. Udviklerne arbejder således på at adskille Radan i to separate områder. Det første, hvor der traditionelt skabes NC-kode til at køre CNC-maskiner, og et andet dét, producenten kalder Engineering of Parts. Rad Manager-programmet, som er en del af Radan-pakken, evner i den seneste version at styre både 2D- og 3D design af emner. Og i følge producenten, er denne udvikling forstadiet til et helt nyt kommende

designsystem, der kan håndtere alle typer af emner, herunder femakset laserskårne plader og rør i alle former. 3D-design af emner får nemlig stadig større betydning, hvilket gør at forbrugeren vil kunne bryde samlingskonstruktioner ned fra den samlede Cad-model til de mindste komponenter. 2D Cad-filer kan også importeres automatisk til Radmanager-softwaren nu, uden at det er nødvendigt at konvertere dem, fremhæves det.

Tekno**va**tion **dk**

Mere end standard til HMF

Via JHM Service har HMF Group A/S i Galten i år fået leveret og indkørt en større specialbygget Durma-kantpresse. Den er udstyret med en stor ekstra åbning for at kunne bukke store profiler.

Af Michael Peis
peis@teknovation.dk

I august fik HMF Group A/S i Galten leveret en stor specialbygget tyrkisk Durma-kantpresse af en størrelse, der ikke står på ethvert gadehjørne. Godt to meter af maskinen er nedsænket i gulvet, og alligevel tårner den sig mere end 4,5 meter op i luften. Passet ind i et frirum på en håndsbredde så der lige er plads, når den store portal-kran under loftet, ruller forbi.

Maskinen er købt på selskabets stigende behov for at kunne bukke profiler i højstyrkestål til opbygning af lastbilkrane. Til det skal der bruges lange tunge bukkeværktøjer og en kantpresse med en stor åbning, der ikke fås som standard. Derfor har JHM Service i Erslev på Mors stået for leverancen af

en kundespecifik og modificeret kantpresse, der har en bukkelængde på seks meter og en åbning på 1.150 millimeter.

”Vi oplever støt vækst på det globale marked som producent af lastbilkrane. For at få plads til væksten har vi omstruktureret vores produktion. Derfor har vi blandt andet flyttet en produktlinje fra fabrikken i Aarhus til den i Galten for at udnytte pladsen bedre ” udtrykker PTA-chef Christian Myrhøj, og tilføjer:

af emnerne er lange og kræver et stort buketryk. De skal bukke i profiler, hvor der skal bruges en kantpresse med en stor åbning og lange tunge overværktøjer, som igen kræver et stærkt ophængningssystem,”

På fabrikken i Aarhus har HMF Group også en stor avanceret italiensk Fratelli Farina-kantpresse med et buketryk på 850 tons i seks meters bredde og en stor åbning. Hensigten var at finde en maskine af samme kaliber og setup for at kunne



På godt et halvt års tid specialbyggede tyrkiske Durma en stor kundespecifik og velfungerende kantpresse, der blev leveret til HMF Group A/S i Galten via JHM Service.

KANTPRESSEREN SAMLES
Løsningen skulle vise sig at komme fra indehaver af JHM Service, Johnny Hedegaard, der gennem mere end ti år har lavet maskinservice hos kranproducentens fabrikker. Han gik i samarbejde med konsulent Jens A. Musial, der har et stort kendskab til Durma. Samarbejdet førte til, at den tyrkiske maskinproducent på seks måneder specialbyggede en kantpresse, der var konfigureret eksakt efter HMF's krav og behov.

Durma kantpressen er baseret på et kraftigt maskinstativ, der er monteret op med vesteuropæiske komponenter. Hydraulikken er fra Bosch Rexroth, og de elektriske dele fra Siemens.

Styringen er en hollandsk Delem CNC-styring DA 66 T, mens belgiske VLM har leveret underværktøjet. Det er baseret på en matrice, hvor bukkesporet kan justeres manuelt i bredden ved at indskyde skinner.

Den CE-godkendte kantpresse har et buketryk på op til 600 tons i seks meters bredde. Selve overværktøjet

kan samles af 16 stykker, der hver vejer 250 kilogram og har en længde på 250 millimeter. Dermed vejer det samlede overværktøj fire tons, som bæres af overvængens ophængningssystem, der nøje er valgt ud til formålet.

I august var maskinen klar til test og godkendelse med værktøjer og emner, der blev sendt fra HMF. Alt fungerede tilfredsstillende og umiddelbart efter blev kantpressen adskilt, og sendt ad sted i dele til Galten på tre lastbiler. Her blev kantpressen samlet igen af JHM Service og en tyrkisk tekniker. Lige siden har maskinen kørt upåklageligt.

”Kantpressen har kørt

fuldstændig, som den skal. Det er nok en af de maskiner, som vi har haft færrest problemer med at installere. Efterfølgende har den kørt rigtig godt udtrykker vores operatører, der generelt har stor erfaring med kantpresser af flere fabrikater,” siger Christian Myrhøj, og fortsætter:

”For os har projektet været en succes. Maskinen er blevet modificeret fuldstændigt efter vores krav og ønsker. Det forventede vi kunne svært at opnå hos en tyrkisk leverandør. Men der ingen detaljer, som ikke er blevet vendt. Derfor er det rart at stå bagefter med et projekt, der er blevet rigtig godt.”



Kantpressen kan trykke 600 tons og er udstyret med en åbning på 1.150 millimeter.

Medlem af



se side 46-47

”Men vi løb ind i en udfordring på kantbukning. Nogle

dele værktøjer og udnytte synergien i maskiner med samme betjening og teknologi. Men, det skulle vise sig svært at finde en sådan kantpresse, påpeger Christian Myrhøj.

Flere forhandlere blev spurgt, og de kunne ikke levere fra standard-programmet. Samtidig udviste de ikke større interesse for at gå ind i et special-projekt, var oplevelsen. Derfor gik overvejelserne på at finde en stor brugt kantpresse til renovering. Heldigvis lykkedes det ikke, understøtter Christian Myrhøj.



Machine tools of tomorrow

Pladebearbejdning i fokus

VTM 2017 - 28. februar til 3. marts
i Odense Congress Center

Reservér stand på vtm2017.dk

