

MAŠIVNÍ VYUŽITÍ A DOBRÉ ZKUŠENOSTI SE STROJI MILLTURN

www.mmspektrum.com/140752

Ludačka Machine Tools

Přinášíme rozhovor se společností KBA-Grafitec, s. r. o., která je výrobcem ofsetových archových tiskářských strojů s bohatou historií přes 50 let. Od roku 2005 je firma součástí německé společnosti Koenig & Bauer Aktiengesellschaft (KBA), jednoho z největších výrobců tiskářských strojů na světě.

Na otázky MM Průmyslového spektra odpovídá Ing. Petr Linhart, který kariéru v KBA započal již ve firemním učilišti, kde pracoval v nástrojárně na soustruhu. Současně studoval střední školu, následovalo úspěšné studium na FS ČVUT v Praze. Do firmy se vrátil a přes vedení repasní dílny a další pozice pokročil až k aktuální, vedoucí plánování výroby a vedoucí technologie obrobny.

MM: Čím se vaše firma zabývá?

P. Linhart: Český závod má vlastní konstrukci a technologii, kde ve spolupráci s německými kolegy neustále probíhá inovace finálního výrobku jako jedna z nutností pro udržení se na stále náročnějším trhu polygrafických strojů. Firma se zaměřuje na obrábění stěžejních dílů a montáž finálního výrobku, také na výrobu pro externí zákazníky. Zaměstnává zhruba 300 zaměstnanců, z toho 90 operátorů na obrobne a 45 pracovníků na montáži.

MM: Proč jste si vybrali multifunkční obráběcí centrum firmy WFL Millturn Technologies GmbH & Co. KG vzhledem k současné poměrně pestré nabídce konkurenčních výrobců na trhu?

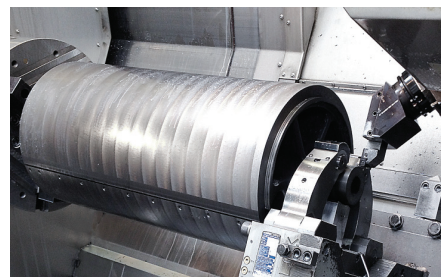
P. Linhart: Skladba našeho strojního parku obráběcích strojů je velmi různorodá jak z pohledu stárí strojů, tak typů. Používají se klasické stroje ve směnném provozu i mo-



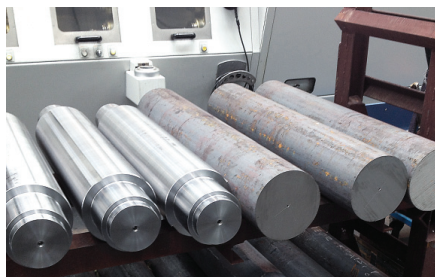
Pohled do obrobny válců a WFL Millturn

derní CNC stroje v nepřetržitém režimu. Výběr strojů WFL Millturn ve výběrovém řízení byl jasný z důvodu jejich masivního využití a dobrých zkušeností nejen v celém koncernu KBA, ale současně i u naší konkurence. Tyto stroje nám kolegové z Německa doporučili jako nejvhodnější řešení našich požadavků. Následně se hodily i jejich zkušenosti při zavádění výroby. V nepřetržitém provozu využíváme celkem tři stroje Millturn typu M65 v délkovém provedení 2 000 mm.

MM: Jaké dílce na strojích WFL obrábíte?



Na vnějším povrchu válce jsou zřetelné stopy nástroje specifické pro technologii turnmilling.



Hrubý tyčový polotovár na vstupu a obrobek v technologické mezioperaci nalevo.

P. Linhart: Obrábíme na nich naše stěžejní a největší obrobky – válce pro tiskářské stroje. Jde jak o odlitky (průměr přes 460 mm), tak i přífkyzky a svařence (ocel o průměru 240 mm nebo slitina hliníku o průměru 460 mm). Dále pak rozměrnější přírubky a další díly obdobného charakteru. Součásti jsou charakteristické svou komplexností, složitostí a požadovanou vysokou přesností. Všechny válce, které mají po obvodu drážky různých rozměrů, obrábíme technologií turnmilling. Tato technologie je nutná z důvodů nevyváženosti válců a celkové geometrie součástí.

MM: Jaké parametry byly pro vás klíčové při výběru obráběcích strojů WFL?

P. Linhart: Multifunkčnost stroje – kompletní obrobení válce jak soustružením, tak i frézováním a vrtáním za pomoci lunety a koníka. Tuhost stroje – válce mají kanály na plášti válce i žebra na čele. Dostatečný počet nástrojů v zásobníku – možnost obrábět veškeré prvky na obrobku. Samozřejmě vysoký výkon frézovacího vřeteníku. Stroje WFL využívají výhradně mechanické vřeteno poháněné převodovkou, díky tomu nám nabízejí oproti veškeré konkurenci nepřekonatelný výkon a krouticí moment. Naše stroje jsou vybaveny vřeteny s otáčkami až 6 000 min⁻¹, trvalou hodnotou výkonu 30 kW (S1–100%) a krouticím momentem 315 Nm s upínacím rozhraním HSK-A100. Navíc mechanické vřeteno s odděleným pohonem vyniká oproti elektro-vřetenům vysokou teplotní stabilitou a dlouhou životností.

MM: Jak se změnila produktivita výroby a jiné parametry ve srovnání nového stroje s předchozím?

P. Linhart: K největší úspoře došlo zkrácením průběžné doby výroby až o 60 %, kde jsme nahradili několik operací na konvenčních NC strojích za jednu na stroji WFL. To přináší i úsporu na upínacích přípravcích. Obrábění v jednom kroku také generuje zvýšení přesnosti (umožňuje to v některých případech i vynechání následného broušení).

MM: Jak jste spokojen se službami poskytovanými WFL?

P. Linhart: K servisu našich tří strojů WFL Millturn M65/2000 nemáme připomínek. Reakční doba je na velice slušné úrovni a zásah je proveden k naprosté spokojenosti, jak z hlediska provedení práce, tak dodávky náhradních dílů. Samozřejmě tomu odpovídá i cena, za kvalitu se platí. Naše společnost však preferuje nejvyšší kvalitu, kterou po celém světě očekávají naši zákazníci od našich výrobků.

MM: Děkuji vám za rozhovor.

ZA MM PRŮMYSLOVÉ SPEKTRUM ROZMLOUVAL
ING. ZBYNĚK LUDAČKA