

# Versenyképes precizitás

## Gépújdonságokat mutattak be a forgácsolási és technológiai nyílt napon

Július 9-én és 10-én rendezte forgácsolási és technológiai szakmai fórumát törökbálinti telephelyén a svájci GF AgieCharmilles szerszám-gépgyártó Magyarországon képviselő Galika Szerszámgépek Kft.



▶ **AZ ESEMÉNYEN DANIEL ERNI**, az ugyancsak svájci Galika cégcsoport regionális igazgatója köszöntötte a magyar szakembereket, majd Major Tamás, a Galika Szerszámgépek Kft. ügyvezetője mutatta be a GF AgieCharmilles új, CUT huzalos szikraforgácsoló gépcsaládjának két tagját, a CUT20-as és CUT30-as berendezéseket, valamint a PEPS Wire EDM CAD/CAM szoftverét. A megmunkálóközpontok közül a Mikron VCE800Pro-t ismerhette meg a szakmai közönség Szabó Gábor, a Galika munkatársának előadásából. A szakmai nyílt nap további részében a PEPS 2,5D Milling CAD/CAM szoftveréről, a Renishaw mérő- és vizsgálóeszközeiről, valamint az Emuge-Franken szerszámairól hallhattak a résztvevők.

### Díjnyertes gép

„A berendezés jó példája annak, amikor egy termék a folyamatos fejlesztések során csiszolódik a valódi igényekhez” – mondta Major Tamás a CUT20-as és CUT30-as huzalos szikraforgácsoló gépekről. Megjegyezte: ennek következtében ezek a 2007 őszén az EMO szakkonferencián bemutatott termékek 2009-re a „belépő szint” kategóriából funkcionálisuk, vágási teljesítményük és pontosságuk alapján a középkategóriába léptek előre. „A felhasználók igényein alapuló fejlesztések eredményességét azonban nemcsak ez jelzi, hanem a brit Metalworking Production (MWP) szaklap díja is, amelyet a AgieCharmilles a 2008 áprilisában rendezett birminghami MACH szaktúrára vehetett át, miután a fizikai-kémiai szerszám-gép kategóriában bizonyult a legjobbnak. A díj elnyerésének fő indoka az volt, hogy a CUT20 és 30 huzalos szikraforgácsolók saját kategóriájukban a legmagasabb műszaki színvonalat képviselő, egyben a legjobb ár-érték arányú berendezések a piacon. A gépek a 2007-es piaci megjelenést követően öt lényeges fejlesztéssel lettek „erősebbek”. Ezek közé tartozik, hogy

a CUT20 és 30-as típus már úgynevezett multiszikraforgácsolás elvégzésére is alkalmas. Ez azt jelenti, hogy a felfogókeretre különböző anyagokat, különböző geometriájú, magasságú munkadarabokat lehet felfogni, hozzá lehet rendelni egy vagy több ISO-kontúrt (fájlt), a referenciapont megadását, a technológia hozzárendelését követően pedig a gép a programozott sorrendben elvégzi a megmunkálásokat. A műszaki újdonságok közé tartozik továbbá, hogy már nagyméretű huzaldobok felvételére alkalmas kivitel is rendelkezésre áll a hosszabb önálló üzemelés érdekében: ezzel akár a folyamatos hétvégi munka is biztosítható. A CUT-sorozatnál a gyártó a Z-tengelyt ütközésvédelemmel látta el, valamint rendelkezésre áll a VarioCut technológia, amely változó vágási keresztmetszet esetén jobb vágási minőséget kínál úgy, hogy közben a huzalszakadás veszélye is csökken. Ugyancsak újdonság a nagyobb kúpos technológia választék, valamint a CUT30-nál grafit esetében kifejlesztett új technológia 0,3 mm-es huzalra. Emellett az acéltechnológiákat is kiszélesítették 350 mm magasságig 0,3mm-es huzalhoz, hogy ezzel a korábbinál is gyorsabb megmunkálás lehessen megvalósítani. Major Tamás a berendezések kapcsán elmondta: a gyártó által megadott fajlagos költségek alapján a CUT20-as berendezésre – a hazai viszonyokra szabva – költségkalkulációt is végeztek. Mindezt összevéve a berendezés üzemeltetése óránként kb. 10 euróba kerül. A jelenlegi értékesített géporádij bérleténél átlagosan 20 euró, vagyis a CUT20-as berendezés használatával a munkát 100 százalékos haszonnal lehet értékesíteni. „Ez jól példázta azt, amiért a gépet díjjal is elismerték: a felhasználók egy komfortos és precíziós berendezéshez juthatnak a távol-keleti és német szerszámgépekhez mérten is versenyképes áron” – jegyezte meg a Galika magyarországi ügyvezetője.

### Nemcsak univerzális, népszerű is

Szabó Gábor, a Galika Szerszámgépek Kft. munkatársa a Mikron VCE800Pro berendezést ismertette elmondta: a 3 és 4 tengelyes kivitelben elérhető, moduláris berendezés a GF AgieCharmilles egyik legnépszerűbb géptípusa. Ezt többek között funkcionális univerzalitásának köszönheti a berendezés. Az egyszerűbb 3 tengelyes megmunkálásoktól a 4 tengelyes komplex megmunkálásokig – akár 2000 kg-os terhelhetőséggel – jóformán minden elvégezhető. Nem véletlen, hogy az autóiipari alkatrészek előállításához éppen úgy alkalmazzák, mint ahogy hidraulikus vagy pneumatikus gépek és berendezések alkatrészeinek gyártáshoz. A 2001 óta elérhető géptípus egyik kedvelt tulajdonsága, hogy a dobjellegű szerszámok nem lóg bele a munkatérbe, így nem szennyeződnek a szerszámok és több hasznos munkatér marad a megmunkálásra. Szabó Gábor szerint a felhasználók körében azért is keresett a típus, mert a Mikron VCE800Prohoz számos opcionálisan alkalmazható technológiai megoldást (például szerszámhűtés fajtája), illetve választható részegységet – többek között különböző teljesítményű főorsókat, vagy éppen különféle 4. tengely változatokat – kínál a gyártó.

*Szabó Márton*