

# Középpontban az iQ technológia

## EMO-s gépek Budapesten

Szerszámgyépes szakemberek, fémmegmunkálással foglalkozó hazai vállalkozások számára rendezett izgalmas szakmai programot szeptember 23-án és 24-én a Galika Szerszámgyépek Kft. Az innovációs napon olyan berendezéseket is bemutatott, amelyeket az általuk képviselt gyártó, a svájci GF AgieCharmilles az idei milánói EMO gépipari szakkiallítás újdonságai között vonultatott fel.



A FORM 200-as saját, objektumorientált vezérléssel rendelkezik

> **AZ INNOVATÍV GÉPÚJDONSÁGOK** között szerepelt a svájci GF AgieCharmilles FORM 200-as többszikraforgácsoló berendezése, amely az iparban egyedülállóan számító iQ technológiával minimalizálja a grafittelektroda kopását, valamint a Mikron HPM600HD CNC megmunkálóközpontot is megismerhették a meghívott szakemberek. A nyílt napot a Galika Szerszámgyépek Kft. szakmai partnereink előadásai és a forgácsolási bemutatók gazdagították. Előbbiek keretében hatékony szerszámozási technológiákkal és megoldásokkal ismertették meg az érdeklődőket, továbbá szó volt arról is, hogy például az Egyesült Államokban az ipari alkalmazók a szikraforgácsolásnál miért választják inkább a grafittelektrodát a réz, illetve annak ötvözetéből készült elektrodák helyett. Az innovációs napon a gépújdonságok kapcsán a hazai szerszámgyépes piac helyzetéről kérdeztük Major Tamást, a Galika Szerszámgyépek Kft. ügyvezetőjét.

**MOST ÉRDEMES INFORMÁLÓDNI ÉS ELŐKÉSZÜLNI A VÁLSÁGOT KÖVETŐ FELÍVELŐ IDŐSZAKRA.**

**GYT** Az innovációs napon előadásában arról beszélt, hogy a szerszámgyép-felhasználók számára a válság időszaka egyben a fejlődés lehetőségének időszak is. Mit ért ezen pontosan?

**MT** Most érdemes informálódni és előkészülni a válságot követő, mindannyiunk reménye szerint ismét felívelő időszakra. A készülődés értelemeszerűen azok számára lényeges, akik a nehéz időszakot túlélték. Márpedig azok a cégek, amelyek eddig talpon tudtak maradni, már bátran tervezhetik a jövőt. Ezt egyébként meg is teszik – ahogy tapasztaljuk. Júliusban is rendeztünk egy hasonló gépbe-mutatót, és az akkori jelzésekhez képest már merően mást látunk. A partnercégek elkezdtek tervezni, gondolkodni a fejlesztéseken. Ebből a szempontból is jó időzítésnek tartjuk a szakmai napot, mert alapot adhat a jövő évi fejlesztésekhez.

**GYT** Látható, hogy mely ipari, gyártói területeken küzdenek komolyabb problémákkal a cégek, és melyeken éledezik a vállalkozások beszerzési szándéka?

**MT** Ennyire precízen nehéz megítélni. A szerszám és formagyártás területén változatos a kép. A tökeszegényebb kisvállalkozások nagy nehézségekkel küzdenek. Vannak olyan profi szerszámgyártó cégek, amelyek bár autóiipari beszállítók, ennek ellenére jól teljesítenek, és legfeljebb 5-10 százalékos visszaesérről számolnak be, és vannak olyanok is, amelyek jelentősen megszenvedik a fejleményeket.

**GYT** Az említett teljesítményeket alapul véve mire lehet számítani a hazai szerszámgyépes piac kínálati oldalán? Németországban nagyon pesszimista szakmai jóslatok jelentek meg...

**MT** Úgy tűnik – legalábbis cégünknel azt tapasztaljuk –, hogy a második félelvi, szokásosnak mondható ciklikus felfutás idén sem marad el. A válság ennek ellenére éreztetni fogja hatását, de nem olyan mértékben, mint ahogy a Német Szerszámgyépgyártók Szövetségének prognózisa jelzi, vagyis nem 65-70 százalékkal, „csupán” 40-50 százalékos forgalomcsökkenés várható magyar piacon.

**GYT** Nyilván még ez is drasztikus visszaesés. Hogyan tudnak a gépgyártók és gépkereskedők lendíteni a jelenlegi helyzeten?

**MT** Ha ma egy projekt olyan fázisba kerül, amelyben már a gépek áráról beszélnek a felek, akkor mind a gépgyártóknak, mind a gépek forgalmazóinak rugalmasabbnak kell lennie. A beruházók, vagyis a gépek vásárlói most nagyon jó tárgyalási pozícióban vannak, hiszen a gyártók és kereskedők most olyan feltételeknek is eleget tesznek, amelynek 1-2 évvel ezelőtt még nem tettek volna. Végeredményben mindez azt jelenti, hogy most kedvezőbb áron lehet szerszámgyépekhez jutni.

**GYT** Szakmai napjuk egy központi témája volt az iQ technológia. Mit érdemes tudni erről?

**MT** Egyik partnerünk előadásában szó esett arról, hogy főként Észak-Amerikában a szerszámgyép-felhasználók előrébb tartanak a grafit-alkalmazásban Európához, kiváltképpen térségünkhöz képest. Ennek ellenére az elmúlt években Magyarországon is jelentősen nőtt azon felhasználók száma, akik elkezdtek grafittelektrodával „kísérletezni”. Németországban és Svájcban azonban már nagyobb számban találunk olyan alkalmazásokat, akik a grafitos megoldást részesítik előnyben. E körből egyre több visszajelzés érkezett a GF AgieCharmilles-hez arról, hogy bár a grafitos megoldás sok szempontból kedvezőbb, az elektroda megmunkálása, bemérése nem kevés időt és kapacitást vesz igénybe. Az iQ technológia létrejötte gyakorlatilag erre a felhasználói igényre született válasz volt 2007 végén. A technoló-



A Mikron megmunkálóközpontok a magyarországi alkalmazók számára is jó választásnak bizonyulhatnak



Jól időzített a szakmai nap, mert alapot adhat a jövő évi fejlesztésekhez

gia lényege, hogy a grafittelektrodás megmunkálásnál – ha acél munkadarabokat munkálunk meg –, egy jelenséggel találkozunk, egészen pontosan azzal, hogy a szikraforgácsolás során a szikra kisülésnél a dielektrikum bomlásterméke, illetve az acélban vagy a vasban lévő szénatomok az elektroda felé haladnak és azon kicsapódnak. Ez a kicsapódás vagy kiválás réteget hoz

létre az elektroda felületén. Ez a rétegfelépülés pedig ellensúlyozza az elektroda megmunkálás közbeni természetes kopását, magyarán nem az eredeti elektroda kopik, hanem az újra és újra felépülő felület. Ez az egyedülálló technológia csökkenti a grafittelektrodák megmunkálására (marására) és mérésére fordított időt, valamint csökkenti az alapanyag beszerzési költségeket.

**GYT** Az újdonságok között beszámoltak az iQ technológiával már „felszerelt” GF AgieCharmilles FORM 200-as többszikraforgácsoló berendezésről és a HPM 600 és 800 megmunkálóközpontokról. Mit kell tudni ezekről a gépekről?

**MT** A FORM 200-as berendezés valóban az egyik fontos újdonság, de büszkék vagyunk rá, hogy már Magyarországon is értékesítettünk ebből a típusból. A gép elsősorban azok számára lehet érdekes, akik a valamilyen szintre már eljutottak a grafitfelhasználás vagy az automatizálás területén, hiszen a berendezés flexibilis, beépített automatizált megoldással (elektrodátár és palettaváltás) is szállítható. Ez értelemeszerűen ott tehet nagyon jó szolgálatot, ahol jelentős az elektroda-felhasználás és nagy az alkatrészspektrum. A FORM 200-as saját, objektumorientált vezérléssel rendelkezik, programozása során az iQ technológia aktiválása pedig mindössze egy kis négyzet „kipipálását” jelenti.

A Mikron megmunkálóközpontok közül a HPM 600-as és 800-as berendezést emeltük ki, mert a magyarországi alkalmazók számára ezek is jó választásnak bizonyulhatnak. Ezek a gépek a nagy teljesítményű és a gyors marás lehetőségét teremtik meg egyszerre, és keményfém szerszámok alkalmazásához is ajánlottak.

Szabó Márton