



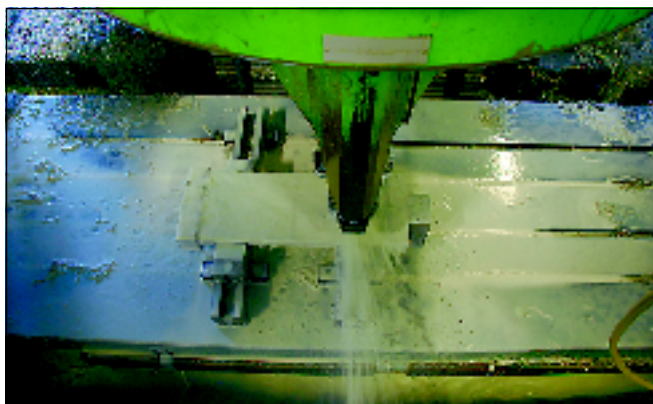
Aluminiumsspecialisten siger sjældent fra over for potentielle kunder, da de har omkring 80 forskellige maskiner til rådighed for de 20 ansatte.



Alu Technologies foretrækker mange brugte end få nye maskiner, så længe kapacitetsudnyttelsen er under 60 procent eller at ordrehorisonten er ukendt.

Brugtmaskine-begejstring

Brugte maskiner i massevis er vejen frem, hvis man ønsker stor alsidighed i produktionen, mener man hos underleverandøren Alu Technologies A/S der har omkring 80 maskiner til rådighed for de 20 ansatte i det sønderjyske.



Her fremstiller 20 ansatte årligt omkring 300 forskellige stumper og emner i alskens former for alumi-

nium som underleverandør til danske møbeldesignere, automobilindustrien, medico, vindmølleindustrien,

der efterspørger alt lige fra CNC-fræsede hjørnebeslag på få gram til avanceret profilbukning på komplekse profiler i 20 kilogramklassen i en diameter på op til 200 millimeter.

Det kræver en maskinpark af rang. Derfor har firmaet investeret i omkring 80 forskellige maskiner. De dækker over alt lige fra den simple konventionelle fræsemaskine til de mere avancerede CNC-styrede maskiner som, drejebænke, fræsere, bukkemaskiner og afkortere, som alle har det til fælles, at de er købt brugt

med 5 til 20 år på bagen og til en brøkdel af nyprisen. Og det er en helt fast strategi for administrerende direktør Steen Rubæk fra det ti år gamle firma, som holder til under 3.500 kvadratmeter tag i et nedlagt mejeri i Bylderup-Bov.

Lønsomt

- Min påstand er, at det er mere lønsomt, at producere med to ældre CNC-styrede maskiner end med en ny, så længe kapacitetsudnyttelsen er under 60 procent eller at ordrehorisonten er ukendt, da investeringsrisi-

koen er mindre, siger han.

De brugte maskiner fra Chiron, Stama, DMG, Trab, Pedersen og mange andre er en medvirkende årsag til, at han altid kan benytte sig af den mest optimale maskine til alle slags opgaver. Derfor siger aluminiumsspecialisten sjældent fra over for potentielle kunder, der på den måde også kan glæde sig over at få fremstillet hele emnet på et og samme sted og med den ideelle metode, da man ikke er bundet til en enkelt maskine eller løsning til gavn for alle parter.

Erkendelse

Af Kim H. Skaarup
khs@jernindustri.dk

Alsidigheden præger arbejdsgangene hos sønderjyske Alu Technologies A/S.

Udvider programmet af drejeværktøjer

Iscar udvider programmet i ISO standarder af drejeværktøjer ved at introducere nye platter i Sumo Tec kvaliteter til kraftig bearbejdning.

Virksomheden, med KJ Værktøj A/S som dansk leverandør, introducerer nye 80 grader rhombiske CNMG/CNMM platter, der

tilbydes i størrelserne 16, 19 og 25 millimeter skærkantlængde samt nye fir-kantede SNMG platter i 15, 19 og 25 millimeter skærkantlængde.

De nye platter findes både i enkelt- (CNMM) og dobbeltsidede (CNMG) udførelser. De er fremstillet med Iscars mest avancerede Su-

mo Tec PVD og CVD belægninger.

Virksomheden introducerer også CNMX 1207-HTW platte familien til Heliturn LD.

Den nye platte har en meget positiv radiel, snoet skærkant og en positiv skærvinkel - en kombination, som markant reducerer



skærekrafterne. Plattespidsen har en bredslat udformning, som giver stor over-

fladefinish selv ved store tilspændingssværdier, hvilket i mange tilfælde vil kunne eliminere en sletbearbejdning. Vinklen på plattespidsen er 88 grader, som giver en øget styrke.

CNMX platterne er udviklet til kraftige bearbejdningsopgaver. Deres unikke udformning sikrer stabilitet og stor spånvolumen per tid, når der anvendes 80 grader rhombiske platter. De kan

monteres på enhver standard værktøjsholder, som anvender standard CNMG platter, men plattesædet skal udskiftes med det specielle TCH 4 sæde. Iscars R-clamp værktøjsholdere kan stærkt anbefales til kraftige bearbejdningsopgaver. mola

Yderligere information:
KJ Værktøj A/S
4698 6724