



Maskinfabrikken Esko i Støvring har via Flextek fået leveret en avanceret Okuma CNC-maskine, der her betragtes af direktør Søren Esko Nielsen og Michael Konrup Havsager, Flextek (til venstre).

MASKINKØB FLYTTETE FABRIKKEN

Efter mange år i Aalborg er Maskinfabrikken Esko flyttet til Støvring i større og bedre lokaliteter som følge af købet af en stor og avanceret Okuma CNC-maskine via Flextek.

Af Michael Pels

- Siden november har produktionen kørt i højeste gear i Støvring hos Maskinfabrikken Esko, der også er flyttet fra det mangeårige domicil i Aalborg.

Pladsen var blevet for trang, og fabrikken lå efterhånden godt klemmt inde af stigende trafik. Det var også

blevet sådan, at hver gang der skulle investeres i maskiner, var det nødvendigt at skaffe plads ved at sælge nogle af dem, der allerede stod i produktionen hos den nordjyske underleverandør.

Det ærgrede direktør Søren Esko Nielsen, der i foråret havde gjort klar i Aalborg til at modtage en Okuma Multus U4000 Multitasking CNC-

maskine til fem-akset bearbejdning via Flextek A/S:

”Også denne gang var det nødvendigt for os at frasælge gode velkørende maskiner for at skaffe plads. Det var vi egentlig kede af, for de var stadig meget nyttige for produktionen. Alt var gjort klar til at modtage den nye maskine i foråret, da vi plud-





Et view ind i de større rammer, som den nu 4.500 kvadratmeter store fabrik har givet.

selig fik muligheden for at købe os til et meget bedre domicil i Støvring,” siger Søren Esko Nielsen, og tilføjer:

”Vi havde allerede ledt i et par år efter større bygninger i Aalborg, hvor det var svært at finde det helt rigtige. Men det viste sig at ligge i Støvring, hvor vi har fået store regulære fabriksbygninger med god tilkørsel tæt på motorvejen. Købet blev gennemført hurtigst muligt, og Flextek leverede i stedet maskinen på vores nye adresse i august.”

4.500 KVADRATMETER DOMICIL

Nu er man på plads i et domicil med 4.500 kvadratmeter under tag, der ligger på en 13.000 kvadratmeter stor grund.

Bygningerne er tre gange større end fabrikken i Aalborg, der i dag er solgt fra. Umiddelbart efter købet blev det hele nyindrettet med strøm, varme og ventilation med vægt på energibesparende løsninger. Sideløbende hermed blev der støbt fundamenter til hele maskinparken.

Samtlige maskiner blev flyttet i løbet af seks uger frem til sidst i oktober i en hektisk periode, hvor produktionen blev holdt kørende under hele forløbet på to lokaliteter. Som det sidste blev saveafdelingen flyttet til Støvring. Også smedeafdelingen, som der ikke var plads til i Aalborg-domicilet, er flyttet ind efter at være drevet fra en anden adresse grundet pladsmanglen:

”Vi har en vækstplan og har haft svært ved at følge med efterspørgslen det sidste års tid. Det bliver meget bedre nu på den nye adresse, hvor der er plads til flere maskiner og til at producere mere. Samtidig var det tungt at drive forretning fra to adresser, og vi oplever allerede synergieffekterne af, at alt er samlet under et tag”.

”Vi har en vækstplan og har haft svært ved at følge med efterspørgslen det sidste års tid. Det bliver meget bedre nu på den nye adresse, hvor der er plads til flere maskiner og til at producere mere. Samtidig var det tungt at drive forretning fra to adresser, og vi oplever allerede synergieffekterne af, at alt er samlet under et tag”.

HØJTEKNOLOGISK MASKINE

Optakten til maskinkøbet blev sat i

gang i slutningen af sidste år, hvor virksomheden fik kapacitetsproblemer på bearbejdning af større aksler efter forespørgsler fra to kunder.

Akslerne blev lagt ind på virksomhedens Okuma Multus U4000 Multitasking CNC-maskine til femakset-bearbejdning og med en seks-akset robot.

Bearbejdningen foregik som enkeltstyks-produktion, og dermed blev styrken ved en avanceret robotcelle ikke udnyttet. Men, maskintypen fungerede meget tilfredsstillende. Derfor blev det besluttet at investere i endnu en Okuma CNC-maskine af samme type, dog uden tilhørende robot.

”Vores robotcelle var låst fast på bearbejdning af store aksler, og vi havde bare så meget, at der var opstået en flaskehals. Med vores nye Okuma CNC-maskine til at klare akslerne, kan vi nu frigøre robotcellen

►► Fortsættes side 38



Flextek opstillede maskinen i et fejlfrit forløb over fire dage, hvorefter den var køreklar til kursus.

...MASKINKØB FLYTTEDE FABRIKKEN

► Fortsat fra side 37

til serierne,” siger Søren Esko Nielsen, og tilføjer:

”Op til maskinkøbet gennemgik vi vores bearbejdningsopgaver og erkendte, at vi har et stort behov for mange værktøjer i maskinen. Derfor har vi fået en veksler med plads til 80 værktøjer, som i vores første maskine. Samtidig er der fleksibilitet til at opgradere softwaren og med en robot, hvis behovet opstår på et senere tidspunkt.”

FEJLFRIT FORLØB

For Flextek har Michael Konrup Havsager fuldt hele forløbet frem til indkøringen af Okuma Multus U4000 CNC-maskinen sidst i oktober. Det er en femakset maskine med en drejelængde på to meter, 15 tomers patron, drejediamteter på 650 millimeter, stor gennemboring, pinol, plads til 80 værktøjspladser i veksleren og med CaptoC6.

”Det er en højteknologisk maskine, hvor der er uanede muligheder for bearbejdning af komplekse

emner. Alt sammen i en High Tech Multitasking-maskine, der udgør en stærk konkurrenceparameter for virksomheden. Den er hurtig, præcis og har en meget høj gentagelsesnøjagtighed,” siger Michael Konrup Havsager.

Dertil er maskinen blandt andet også udstyret med Okumas eget CAS-system, der forhindrer kollisioner i maskinen. Via programmet ved maskinen hele tiden, hvor emnet og værktøjerne er i forhold til hinanden, fremhæver han. Det fungerer også ved manuel drift og opfanger, hvis operatøren opstarter en kritisk kørsel, der kan udløse en kollision.

Maskinen, der oprindeligt skulle leveres i Aalborg i maj, blev efter aftale med Flextek leveret i august i Støvring. Opstillingen blev udsat til oktober og forløb over fire dage, hvorefter maskinen var køreklar til kursus og oplæring af operatørerne.

”Flextek har opstillet maskinen i et helt fejlfrit forløb, som vi er nødt til at rose. Vi var ikke klar til at modtage maskinen i vores nye ejendom på det planlagte tidspunkt. Men der var ingen problemer med at få leveringen skubbet. De var meget samarbejdsvenlige på et tidspunkt, hvor vi var presset på tid,” fastslår Søren Esko Nielsen.

**HIGH PRODUCT MIX.
LOW VOLUME.
BEAT THE CHALLENGE.**

Automation solutions by Fastems make it possible.

Economically manufacturing a variety of products in small batch sizes is a common challenge. Automation solutions by Fastems help you to reduce the manufacturing costs per work piece.

How? Outstanding Manufacturing Management Software and perfectly matching hardware for efficient manufacturing processes around cutting machine tools minimize or even eliminate setup costs and enable an optimal degree of machine utilization. A profitable investment with a short payback!

Learn more: www.fastems.com

8760 Fastems