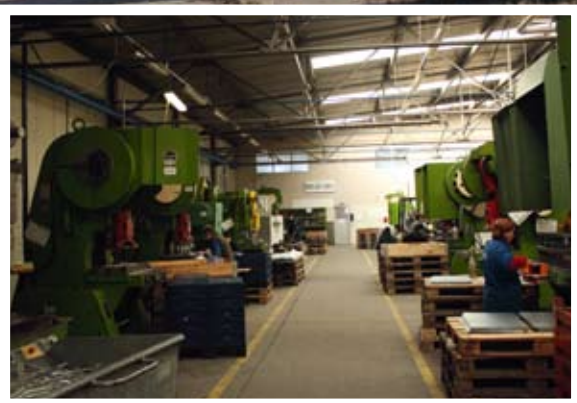


GALIKA-PARTNER H-GENERÁL KFT.



CÉGBEMUTATÓ

A H-Generál Kft. majd két évtizedes múlta tekint vissza, amely idő alatt sikerült meghatározó beszállító-jává válnia számos hazai és nemzetközi multinacionális vállalatnak. Vevőik bizalma a jövő záloga, amelyet a százötven fős dolgozói állomány pontos és minőségi munkájával mindig szem előtt tart. Két telephelyen folyik a termelés összesen 8000 m² gyártási területen. Jászberényben főleg az alkatrészek sorozatgyártására rendezkedtek be, Budapesten létesített üzemükben pedig egy komplex, sokoldalú gépparkot alakítottak ki, amely lehetővé teszi a fémmegmunkálás különböző lépéseinek egy üzemben belüli összehangolását. A társaság mindkét telephelyén tanúsított, ISO 9001:2000 - MSZ EN ISO 9000:2001 modellszabvány szerinti minőségirányítási rendszert használ; ezenkívül ISO 14001:2004 - MSZ EN ISO 14001:2005 környezetközpontú irányítási rendszert működtet.

Esettanulmány rovatunkban ezúttal a jászberényi H-Generál Kft.-nél frissen üzembe helyezett CUT 30P szikraforgácsoló gép működésébe kapunk betekintést, miközben a két telephelyen működő cég rendkívüli termékínálatával és gépparkjával is megismerkedhetünk Durucz Zoltán ügyvezető igazgató segítségével.

MM: *Hogyan foglalható össze a H-Generál Kft. termékekben bővített gyártási kínálata?*

Vállalkozásunk a fémmegmunkálás szerteágazó területén készít alkatrészeket. Például a sajtolástechnika területén mind excenter, mind hidraulikus kapacitásunk kiemelkedő. 2007-ben egy nagyobb beruházás keretén belül vásároltunk három, egyenként 425 tonnás préserővel bíró excenter présgépet, amellyel már igen nagy méretű alkatrészeket is képesek vagyunk gyártani, valamint asztalméretűk lehetővé teszi a legnagyobb sajtolószerszámok, azaz a transzfer és progresszív szerszámok használatát. Saját felhasználásra, de akár külső cégeknek is vállaljuk daraboló-, kivágó-, hajlító-, stancolószerszámok készítését, üzembe helyezését, karbantartását, valamint javítását.

MM: *Hogyan tudtak ennyire sokrétű gyártói bázist kialakítani?*

Fontos a sokrétűség, ezért gyártunk a lehető legszélesebb megrendelői körnek. Gépparkunk is alkalmas e változatos termékportfólió elkészítésére. Emellett hazai és külföldi megrendelőink elvárásai is egy ilyen méretű és képességű vállalko-

„A CUT 30P gépnél felügyelet nélküli üzemmódban lehetőség van a saját munkán kívül bérnyártások teljesítésére is, ez jelentős lehetőségeket tartogat számunkra”

zást igényel. Példaként említeném az ISO követelményt, melyet a megrendelők és a piac igényei miatt vezettünk be, ma már ez alapkövetelmény. Itt említeném meg, hogy a multinacionális cégekkel együtt dolgozni nem mindig egyszerű, az árak alacsonyok, folyamatosan érkeznek a külföldi auditorok, és a minőségi elvárások is igen komolyak. Q-A-B-C kategóriában értékelik az általunk gyártott termékeket, amelyből a Q kategória jelenti a legkiválóbb minőséget.

MM: A prészszerzők használatával a nagy darabszámú megrendeléseket tudják teljesíteni. Milyen gépparkjuk van erre a feladatra?

Magas, pl. 30 000-tól az akár több millióig terjedő darabszámú alkatrészek leggazdaságosabb előállítását prészszerzővel való gyártással vagyunk képesek elérni. Közel 120 darab, 5–425 tonnás préserejű gépeken termelünk. Együtt tudunk dolgozni transzfer és progresszív sajtólöszerzőkkel, legnagyobb asztalméretünk 1000x2000 mm, de alkatrésztől függően van lehetőség ennél nagyobb szer-

számok használatára is. Gyorspréseinken kisebb munkadarabok, pl. elektromos érintkezők, lámpaizzó-alkatrészek gyártása folyik.

MM: Speciális gépparkjuk az egyedi és kisszériás gyártásra is képes?

Igen. Az egyedi és prototípus, valamint általában a pár ezres darabszámú futó fémalkatrészek gyártásához már nem kifizetődő sajtólöszerző készítése, ilyenkor a lemezek darabolása, kivágása és hajlítása külön műveletben valósul meg. 25 gépünk képes lemeztekercs-adagolóval dolgozni, általánosan 30-60 leütés/perc sebességgel gyártanak, de gyorsprésgépeink alkalmasak a 300 leütés/perces termelésre. Termékeink között vannak a sorozatgyártott fémalkatrészekon kívül a legkülönfélébb állványzatok, szerver-, akkumulátor- és rackszekrények, telekommunikációs egységek dobozai, tv-alkatrészek.

Igen jelentősek táblalemez-megmunkálási lehetőségeink is. Három darab CNC-vezérelt stancoló- és CNC-vezérelt plaz-

HIRDETÉS

1912 – 2012

STUDER – egy 100 éves sikertörténet.



GALIKA Szerszámgépek Kft.
Tó park u. 9
H-2045 Törökbálint

Phone: 06 23 445 730
www.galika.com

The Art of Grinding.

 **STUDER**

KÖRBER
SCHLEIFRING

Fritz Studer AG
CH-3602 Thun
Telephone +41-33-439 1111 · Telefax +41-33-439 1112
www.studer.com





GÉPADATOK

Típus: GF AgieCharmilles CUT 30P

- › X, Y, Z tengelyek elmozdulása: 600×400×350 mm
- › Szögvágsági képesség: ± 25°/80 mm
- › Max. munkadarabméret: 1050×800×350 mm
- › Legjobb felületminőség: Ra 0,2 mikrométer
- › Standard huzalátmérők: 0,15–0,30 mm (0,1 mm opció)
- › Lineáris üveg mérőlécek az X, Y tengelyeken
- › Integrált ütközésvédelem az X, Y, Z tengelyeken
- › IPG-V generátor
- › Windows XP alapú vezérlés, magyar nyelvű kezelői felülettel

mavágó gépünkkel a legnagyobb táblalemezt is meg tudjuk munkálni (1500×3000 mm) méretben. Összetett geometriájú kivágásoknál mind plazmával, mind vízsugárral képesek vagyunk vágni alumíniumot, rozsdamentes és hagyományos acél alapanyagot egészen 100 mm vastagságig. Vízsugárral egyébként minden mást, például sárga- és vörösrezt, műanyagot, gránitot, gumit is tudunk vágni.

MM: A szerszámtervezés és -gyártás önálló területet képvisel a cégnél. Melyek a fő jellemzői?

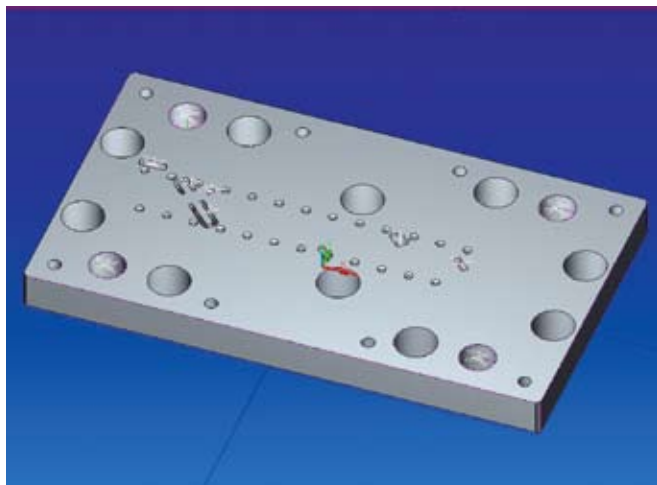
Házon belül készítünk komplett fémalakító szerszámokat 25 fős, nagy tapasztalattal rendelkező gárdával. Mind prérsszámmal való gyártáshoz, mind CNC lemeztechnológiával készült darabokhoz tudunk speciális szerszámot készíteni, karbantartani, esetleges hiba esetén azonnal korrigálni. Egy modern, 2011-ben üzembe helyezett és két régebbi huzalos, valamint egy tömbös szikraforgácsoló géppel rendelkezünk. Szerszámműhelyünkben nagy számban állnak rendelkezésre

a szívós szerszámacélok alakítására alkalmas sík- és palástkőszőrűk, koordináta-fúrógépek, esztergapadok, CNC marókőzpontok.

MM: Említette, hogy 2011-ben egy új huzalos szikraforgácsoló gépet helyeztek üzembe. Miért döntöttek az GF AgieCharmilles mellett, illetve a pontos típus meghatározásánál mi volt a fő szempontjuk?

A pályázat alapkövetelményének megfelelően több cég ajánlatát bekértük. Ár-érték arányban a legjobb gépek közé tartozik a GF AgieCharmilles, pontos, megbízható, emellett döntésünkben a márkahűség is szerepet játszott. Tapasztalataink alapján ennek a márkának a szerviz- és alkatrészellátottsága is kiváló. A forgalmazó Galika Kft. segített kiválasztani az igényeinknek leginkább megfelelő pontos típust. Közösen figyelembe vettük a jövőbeli igényeinket, mit akarnak megrendelőink, mely területek felé tudunk bővíteni. Ennek megfelelően választottuk ki a CUT 30P típust.

„A prérsgépekhez szükséges kivágószerszámok gyártásánál és javításánál a huzalos szikraforgácsolás kulcstechnológiának számít”



MUNKADARAB

Megnevezés: Bélyegtartó

- › Anyaga: ST 50
- › Munkadarab magassága: 20 mm
- › Alkalmazott huzalfajta: 0,25 mm átmérőjű rézhuzal
- › Programozott felületminőség: Ra 1 mikrométer
- › Kontúrpointosság: < +/- 5 mikrométer
- › Megmunkálási idő: 9 óra 40 perc (csak a négyzetes fazonokat és a 18 mm átmérőjű furatokat huzalozták)



MM: Új gépüknek mely jellemzőit emelné ki?

A CUT 30P gépet 2011. november 28-án helyeztük üzembe. Azóta a vezérlés adatai alapján 571 generátoróra van a gépben, ami azt jelenti, hogy ennyi az effektív megmunkálási idő. Ez három hónap üzemidőt tekintve kétműszakos kihasználást jelent. Ezt úgy tudjuk megvalósítani, hogy a gépet felügyelet nélkül éjszaka és a hétvégéken is használjuk. Ezt segíti a 25 kg-os huzaltekercs alkalmazási lehetősége, amivel a gép autonómiája lényegesen nagyobb, mint a Budapesten üzemelő régebbi Agie gépeké. A CUT 30P gép az X, Y, Z tengelyeken in-

tegrált ütközésvédelemmel rendelkezik, ami az operátorok számára nagyobb biztonságérzetet nyújt a gép beállítása során. A programokat a PEPS CAD/CAM rendszer huzalos szikrafor-gácsoló moduljával állítjuk elő. A programozói munkahely internetes kapcsolatban áll a budapesti irodával, ahonnan VPN-kapcsolattal is tudunk a PEPS-ben NC-programokat létrehozni. A gép tehát szinte mindenre alkalmas magától, interneten keresztül otthonról követhető valamennyi munkafolyamat.

www.galika.com • www.hgeneral.hu

