

Haustrup Bodycote udvider servicen på laboratorierne

At opfylde vore kunders krav og fremtidige forventninger, har nødvendiggjort yderligere investeringer i laboratorieudstyr til både Ejby og Herlev afdelingen.



"Det er ikke uden stolthed at vi nu kan måle os med de helt store teknologivirksomheder i Danmark, når det gælder reproducerbarhed og analyser, siger adm.dir. Kent Abrahamsen.

Større ønsker fra udviklingsafdelingen hos Haustrup Bodycote og bedre muligheder for yderligere dokumentation i form af slib og bil-leddokumenterede rapporter hurtigere til kunderne, har fået Haustrup Bodycote til at investere massivt i nyt laboratorieudstyr i Herlev og Ejby. "Laboratorieudstyret gør at vi bliver bedre i stand til at servicere kunderne på vores to laboratorier. Kunderne er i denne forbindelse både vore interne afdelinger som har behov for procesdokumentation, udviklingsafdelingen, som kræver hurtigere og væsentligt bedre dokumenterede analyser samt de eksterne kunder som kræver dokumentation og havarianalyser", udtaler adm.dir Kent Abrahamsen, "Det nye udstyr kan lave målinger om natten uden at medarbejderne behøver være fysisk tilstede. Det udvider kapaciteten i laboratoriet væsentligt".

Med den seneste investering har vi forbedret vores sikkerhed for målinger, ligesom de nu kan udføres hurtigere. Det nye højteknologiske slibeudstyr sikrer mere præcise og hurtigere slibninger. Ved slibning af prøvestykker er det væsentligt at det udføres korrekt, da en forkert eller for grov slibning vil initiere trykspændinger i overfladen og trykspændinger vil udløse en større målt hårdhed end der rent faktisk er til stede. På samme måde vil det nye skæreudstyr sikre hurtigere og mere korrekte skæringer.

Laboratoriet i Ejby er samtidig nyindrettet, således at slibe/skæreafdelingen er adskilt fra måleafdelingen.

Udover indkøb af nyt udstyr er der fra april ansat yderligere en faguddannet person til laboratorierne. Dette vil udvide åbningstiden i laboratoriet, således at interne og eksterne kunder vil opleve en forøget service. Udstyret indgår selvfølgelig i lighed med det øvrige udstyr hos Haustrup Bodycote i den løbende certificering af et akkrediteret bureau, som kalibrerer og godkender udstyret.

Foruden de daglige proceskontroller og test, samt laboratorieanalyser af kundens emner vil der også skulle udføres flere målinger som følge af at der er mandet op i udviklingsafdelingen. "Vi skal fremover være hurtigere til at udvikle vore processer, så kundens krav til processer kan mødes, samtidig med at dokumentation af processernes egenskaber vil få et stort løft", udtaler Teknisk chef Kurt Pedersen, som ansvarlig for udviklingsaktiviteterne. "Dertil har vi ansat yderligere en udviklingsingeniør".

Foruden de forbedrede analyse-, måle- og rapporteringsfunktioner i laboratoriet kan vi samtidig få stor gavn af kombinationen med et state-of-the-art salttågekammer som blev implementeret i 2007. Dette giver os værdifuld viden om processernes korrosionsbestandighed, ligesom det har givet kunderne mulighed for - samtidig med varmebehandlingen - at få udført og dokumenteret eventuelle nødvendige salttågetests.

Alt dette vil vi i fremtiden være bedre gearet til at levere, og måske endnu vigtigere; vores reproducerbarhed af analyser har fået et gevaldigt løft, da laboratorieprocesserne nu også kan programmeres og arkiveres elektronisk. Derved kan de samme programmer benyttes ved samme opgaver. Reproducerbarheden er forbedret, så kunden er sikret mere ensartede analyser.

Med de nye udstyr kan vi udføre programmerede målinger efter gældende internationale standarder, udtaler adm.dir. Kent Abrahamsen.



Information. Om korrekt udfyldte Hærderekvisitioner:

Nogle kunder skriver 1 til 2 hærderekvisitioner om året, andre 1 til 2 om dagen. Der er stor forskel på, hvor mange man skriver om ugen eller pr. måned, men fælles for dem alle er, at de skal være korrekt udfyldt.

Hvad er så en korrekt udfyldt hærderekvisition? En sådan ser vi meget gerne i vores varemottagelser i Herlev og Ejby. Den er forudsætningen for at opnå en optimal varmebehandling.

"Hærdes som sidst" – "værktøjsstål" – "det skal bare være hårdt" eller "56 HRC" er oplysninger som vi jævnligt ser på vores rekvisitioner. Det er desværre alt for mangelfuldt og slet ikke tilstrækkeligt til at vi kan behandle emnerne, hvorfor vores personale må bruge rigtigt meget tid på at indhente de oplysninger, der er nødvendige for, at vi kan registre en ordre.

En korrekt udfyldt rekvisition skal altid indeholde minimum 5 oplysninger:

1. Firma. (Gerne firmastempel)
2. Stålkvalitet og gerne en varebetegnelse, da det er den vi registrerer og som vil fremgå af følgeseddelen og fakturaen.
3. Ønsket proces/varmebehandling.
4. Ønsket HRC, HV, IHD eller NHD. Ved gennemhærdende stål, typisk værktøjsstål har vi brug for at kende den ønskede overfladehårdhed, målt i f.eks. Rockwell (HRC) eller Vickers (HV). Er der tale om indsætnings- eller karbonitreringsprocesser har vi også brug for at få oplyst en ønsket indhærdningsdybde, i daglig tale kaldet IHD, og endeligt, hvis vi er ovre i nitreringsprocesserne, har vi brug for at vide hvor stor nitrerhærdedybde, også kaldet NHD der ønskes.

5. Kontaktperson, herunder telefonnummer eller mobilnummer, hvor vi hurtigt kan få svar på evt. spørgsmål, som vi måtte have i forbindelse med korrekt behandling af emnet/emnerne.

Med disse 5 oplysninger kommer vi rigtigt langt i vores bestræbelser på, at levere kundernes emner hurtigt retur efter indskrivning og endt behandling. Så husk, hvad enten du skriver 1 – 2 stk. hærderekvisitioner om året, eller du skriver 2 om dagen:

En korrekt udfyldt hærderekvisition letter arbejdet i vores varemottagelser i Ejby og Herlev og sikrer dig korrekt varmebehandling samt hurtig levering af dine emner uden unødigt forsinkelse.

Kursusplan 2008

Haustrup Bodycote lancerer en ny kursusplan, hvor der på fastlagte dage behandles bestemte emner. Gå ind på vores hjemmeside og læs kursusbeskrivelserne og tilmeld dig online.

De nævnte kurser er dagskurser. Deltagergebyret er 500 kr/dag pr. person, og forudsætningen for at gennemfører de planlagte kurser er et deltagerantal på ca. 15 personer.

Tema	Herlev	Ejby
Værktøjshærning & PVD/CVD		onsdag 8. oktober
Vakuumlodning & Kolsterising® (hærning af rustfri stål)	onsdag 27. august	
Termokemiske diffusionsprocesser	onsdag 5. november	

Værditilvækst ønskes!

Der er også mulighed for at afholde kurser eller temadage, hvor indholdet skræddersys målrettet til behovet – hvad enten det er opkvalificering og efteruddannelse af medarbejdere, eller en sparring med fokus på, om en optimering af en række produkter er mulig med en forbedret konkurrenceevne til følge.

Har I spørgsmål eller behov for en snak om et virksomhedsspecifik kursus er I velkommen til at kontakte Kurt Pedersen på 63 46 02 15.

Vi er meget mere end hærkning

Som bekendt tilhører Hastrup Bodycote verdens førende serviceorganisation indenfor metalliske tjenesteydelser. Her udgør hærkning og varmebehandling naturligt en meget stor del, men Bodycote kan meget andet end dette.

K-Tech®

K-Tech® er en unik proces hvor der dannes en kemisk bundet fuldstændig poretæt keramisk belægning på overfladen. Processen udnytter at metaller kan have forskellige iltningstrin, og ved at påføre dem i et iltningstrin som en maling med keram-danneren i, og herefter via en brænding danne binding både imellem substratet og intern i belægningen fås en belægning som er kemisk bestandig, og samtidigt hård og slidstærk. Denne belægning er så bestandig at det ikke giver mening at tale om korrosionsbeskyttelse og salt-tågetest - den kan ikke korrodere. K-tech® anvendes meget i offshore industrien hvor man ofte har slidproblemer og meget korrosive miljøer, samt i plastik-, tekstil- og pumpe-industri hvor de unikke egenskaber kan løse korrosions- og slidproblemer.



Trådførere til tekstilmaskine med K-Tech belægning.

Kolsterising®

Kolsterising® er en anden speciel proces, hvor man ved inddiffusion af meget store mængder kulstof ind i rustfrit (austenitisk) stål danner ekspanderet austenit (kaldet s-fase). På grund af de store mængder kulstof i gitteret låses atomerne i forhold til hinanden og overfladelaget bliver meget hårdt. Normalt, når man vil gøre rustfrit stål hårdt, mister det sin korrosionsbestandighed, men ved Kolsterising® sker inddiffusionen ved en så lav temperatur at det rustfri stål bevarer eller forbedrer sin korrosionsbestandighed. På grund af den lave procestemperatur er Kolsterising® en proces som er fuldstændig målfast. Kolsterising® anvendes steder hvor bevægelige dele er fremstillet i rustfrit stål, lige fra skruer og bolte til hydraulikstempler og maskindele på store konstruktioner, Kolsterising® kan erstatte hårdkrom og give bedre tribologiske (læren om slid, friktion og smøring) egenskaber.

Bodycote Testing.

Bodycote Testing er en egen division i Bodycote med mere end 33 virksomheder. Testing udfører service indenfor en lang række områder, metallisk prøvning, svejseprøvning, holdbarhed af sprængstoffer, prøvning af bussers affjedringssystemer, inddiffusion af ilt i plastrør samt kalibrering og reparation af diverse måleudstyr, samt indenfor utallige andre områder. Testing er den division i Bodycote som vokser hurtigst i disse år, f.eks. er der netop åbnet et helt nyt bygget laboratorium i Shanghai. I Danmark er Testing-divisionen repræsenteret af vort søsterselskab Bodycote MeTech, som laver kalibrering af alskens typer måleudstyr, både for forsvaret og private virksomheder. Bodycote MeTech har en helt unik tilgang til kalibrering, mange kalibreringer foretages i mobile kalibreringslaboratorier, som køres hen til kunden. Herved undgår man at sende følsomt måleudstyr frem og tilbage, samt minimerer den tid måleudstyret ikke er til rådighed hos kunden.

Bodycote HIP

Hipping eller Hot Isostatic Pressing er en metode hvor man ved hjælp af meget højt tryk og temperatur kan fremstille massive emner ud fra et fint metalpulver.

Det fine pulver kommer i en lufttæt beholder som placeres i HIP-anlægget, hvor det udsættes for 1100°C og 1000 atmosfæres tryk. Herefter har metallet en helt tæt tilstand

En anden anvendelse for HIP-teknologien er fjernelse af porefejl i støbte materialer, f.eks. er mange højtydende motorblokke i racerbiler HIP'et for at sikre at støbegodset er fuldstændigt homogent og uden indre fejl. HIP er også teknologien bag fremstillingen af alle moderne højtydende værktøjsstål af den pulvermetallurgiske type.

Disse områder er blot nogle af de ydelser Bodycote tilbyder. Vi hos Hastrup Bodycote holder os løbende orienteret indenfor vore søsterselskabers områder. Du kan derfor trygt henvende dig hos os, så vil vi formidle en kontakt til dem der kan hjælpe med nogle af de mange spændende teknologier Bodycote også har spidskompetence indenfor.



Verdens største HIP kammer installeret hos Bodycote i USA



Chefmetallurg
Peter Gundel

Gundels Klumme

Er saltbade på vej ud? Det korte svar på ovenstående er JA, men som i mange andre af livets forhold er det ikke et så kategorisk svar der umiddelbart kan gives.

Da man i 1973 i Herlev investerede i den første vakuum-ovn var det naturligvis udfra en forventning om dette ville blive den fremtidige teknologi. Nu 35 år senere kan vi med tilfredshed se tilbage og anerkende at det var rigtigt set, men samtidigt må vi erkende at når der fortsat er saltbade hos os, hænger det sammen med at der også er nogle egenskaber ved varmebehandling ved denne metode, der er svære at undvære.

Det er altså en balance imellem, hvad der er fremtiden, og hvad der efter erfaringen fungerer godt. For saltbade taler at de er fleksible, på den måde at en given varmebehandling kan starte på et hvilket som helst tidspunkt, samt at man ved kombination af flere bade; forvarmning, hærdebad, thermalbad og afgysningsbad, hurtigt kan gennemføre en kompliceret varmebehandling på en metallurgisk forsvarlig måde. Imod saltbade taler at:

- De er energiforbrugende (der er et stort varmetab fra overfladen)
- De er miljømæssigt sværere at håndtere end alternativerne (giftige salte og salte med metalforbindelser)
- Det er tungt, varmt og potentielt risikofyldt arbejde
- Det er arbejdsintensivt, idet det enkelte emne skal opbindes afbindes og vaskes
- Endeligt påvirkes materialets overflade således at efterbehandling er nødvendig.

Som det ses er der flere punkter imod end for. Konsekvensen af dette er at saltbadenes tid er begrænset, hvorfor der også løbende sker en tilpasning af kapaciteten. Her er vi hos Hastrup Bodycote helt bevidste om vor

forpligtigelse til at sørge for fuldgylde erstatningsteknologier og, i de tilfælde hvor andet udstyr ikke er løsningen, rådgivning om både konstruktion og materialevalg således at vore kunder er bedst muligt hjulpet.

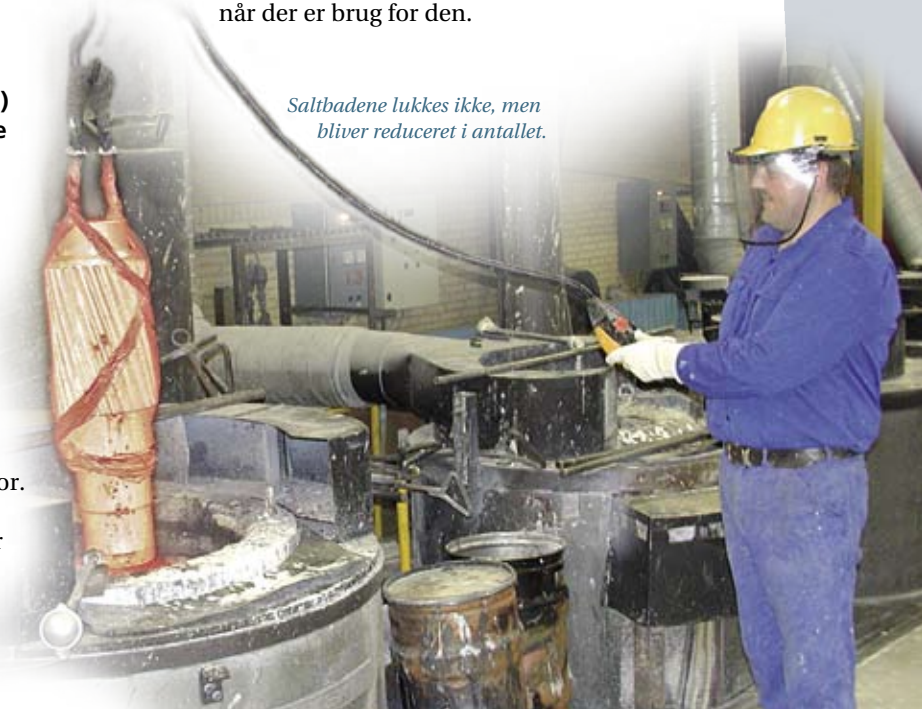
Der er løbende investeret i vakuumkapacitet, således at vakuumhærdekapaciteten i dag er fuldt tilstrækkelig til, at vi dagligt kan varmebehandle et bredt spektrum af materialekvaliteter samtidigt. Herved har vi sikret den danske forarbejdende industri et godt udgangspunkt for fortsat at være fleksibel og hurtig.

Vi er dog også afhængige af dig som kunde og hvad du ser i kikkerten af fremtidige behov.

Vi gør vort yderste for at stå klar når behovet for nye teknologier melder sig, men ser du som kunde behov som vi ikke kan opfylde fuldt ud, så vil vi gerne vide det så tidligt som muligt!

Vi ved godt at vi som hærderi ikke klarer os bedre end vore kunder, og at vores fornemste opgave er at være klar med den rigtige service, når der er brug for den.

Saltbadene lukkes ikke, men bliver reduceret i antallet.



Planlagte ferieperioder

Hastrup Bodycote holder ferie eller kører med reduceret bemanning i nedenstående perioder, og opfordre til at behov for varmebehandling koordineres i et samarbejde med de procesansvarlige i enten Herlev eller Ejby.

	Produktionen i både Herlev og Ejby kører reduceret drift	Pick-up service er indstillet og Århus afd. lukket
Grundlovsdag 2008	5/6 – 6/6 (Begge dage incl.)	5/6 – 6/6 (Begge dage incl.)
Sommer 2008	14/7 – 1/8 (Begge dage incl.)	14/7 – 1/8 (Begge dage incl.)
Jul & Nytår 2008/09	22/12 – 2/1 (Begge dage incl.)	22/12 – 2/1 (Begge dage incl.)

■ København

Herlev Hovedgade 15A
DK-2730 Herlev
Telefon +45 70 150 600
Fax +45 70 150 900
hb@hastrupbodycote.dk
www.hastrupbodycote.dk

■ Ejby

Industribuen 16-18
DK-5592 Ejby
Telefon +45 6446 1810
Fax +45 6446 1891
hb@hastrupbodycote.dk
www.hastrupbodycote.dk

■ Århus

c/o Triscan a/s
Varemodtagelsen
Engmarken 11
DK-8220 Brabrand
hb@hastrupbodycote.dk
www.hastrupbodycote.dk

■ Hamburg

Hans-Böckler Ring 9
D-22581 Norderstedt
Tel. +49(0)40-529561-24
Mob. +49(0)170-7963516
hb@hastrupbodycote.dk
www.hastrupbodycote.dk