

Pressemeddelelse



Bodycote løfter stangen igen

Fuld dokumentation af små serier efter varmebehandling - uden destruktiv test

Fuld dokumentation af små serier efter varmebehandling - uden destruktiv test

Grænsen for hvad man kan forlange af sin leverandør indenfor induktionshærdning flytter sig i slutningen af 2008. Bodycote Ejby introducerer nye muligheder for dokumentation efter varmebehandling, når det drejer sig om induktionshærdning. Induktionshærdning er en overfladeproces, der ofte benyttes på rotations-symmetriske emner, som f.eks. aksler, splines og tandhjul.



Kundeønske

»Vi har oplevet, at flere kunder ønsker en større sikkerhed for at egenskaberne er tilvejebragt i emnerne, også når det gælder små serier. Det har tidligere ikke været muligt, men det bliver det nu, siger adm. dir. Kent Abrahamsen Bodycote: - Vores nye anlæg vil flytte grænser for dokumentationsmulighederne, og det er vi stolte af, netop fordi en stor del af de danske kunder efterspørger en større sikkerhed. En stor del af behovet for induktionshærdning i Danmark består af mange små serier, og det er præcis disse kunder vi også vil give et stort løft i forhold til det, der i dag kan leveres fra de danske hærderier. Vi kan simpelthen noget nu, som andre ikke kan.

Rette tidspunkt

-Tidligere har det været sådan at hvis man ønskede dokumentation for sin induktionshærdning af emnerne skulle der udføres en

destruktiv test af emnet, siger Kent Abrahamsen. På emner der ikke blev destruktivt testet, har der været mulighed for at få én energimåling pr. emne. Energimålingen fortæller om der til emnet er brugt den fornødne energi for at udføre varmebehandlingen. Så langt så godt. Har vi så sikkerhed for at energien er tilført emnet? Ja! Har vi også sikkerhed for at energien er tilført på rette tidspunkt på emnet? Nej! Hvad betyder det? Når der tilføres energi for at varme emnet op, er der tidligere målt en energimængde pr. emne. Med det nye anlæg er der online energimåling af de parametre, der sikrer korrekt varmebehandling på hele emnets område. Data opsamles sekund for sekund og gemmes og/eller medleveres.

Alarmpunkter

Udover energimålingerne måles der på kølevandstemperatur, -flow og tilspænding. På alle målinger kan der indsættes adskillige alarmpunkter eller acceptbånd. Ligesom ved vakuum- eller indsathærdning er der altså fuld reproducerbarhed og fuld dokumentation. Kun en destruktiv test kan give større sikkerhed, og det er ikke altid en mulighed, når vi taler om små serier på måske fem emner, siger Kent Abrahamsen.

Robotteknologi

For tandhjul vil der også være mulighed for at hærde det vi i branchen kalder, tand-for-tand, og dermed kan større hjul hærdes. Til de større serier bliver der installeret drejetallerken, så der kan optimeres på procestiden og dermed sikre, at kunderne også er konkurrencedygtige i forhold til udenlandske leverandører. Af samme grund ser vi også på at forsyne anlægget med robotteknologi, slutter Kent Abrahamsen.

Det nye anlæg til induktionshærdning er skabt gennem udviklingsmøder mellem de danske ingeniører og hærdeinstrere fra Bodycote Varmebehandling samt den tyske leverandørs eksperter.

Det nye anlæg er det tredje induktionshærdeanlæg hos Bodycote Ejby, og vil, udover et større spænd af muligheder, samtidig sikre back up til eksisterende anlæg. Der er tale om tysk maskinbyggerkvalitet med stor vægt på styring og fleksible muligheder.

Med 3 gange installeret kapacitet i forhold til det eksisterende anlæg får Bodycote mulighed for at hærde dybder helt op til 6-10 mm.

Bodycote deltager på messen "Effektiv Produktion" i Fredericia Messecenter uge 41, hvor man kan få uddybende information om virksomhedens nye dokumentationsmuligheder. Virksomheden er Danmarks førende lønhærderi og leverandør af det bredeste udbud af processer inden for varmebehandling og metallurgiske serviceydelser.

Få mere info på www.bodycote.dk