



+36 47 312 422



technometall.hu

A kedvezményezett neve: "TECHNOMETALL" Ipari, Kereskedelmi és Szolgáltató Kft.

A projekt címe: Autóipari beszállításhoz kapcsolódó kétfézeszes szerszám kifejlesztése

A szerződött támogatás összege: 144 898 813,- Ft

A támogatás mértéke (%-ban): 55 %

A projekt tartalmának bemutatása:

Az elhúzódo szerződéskötés követően a projekt 2019. március 1-jén kezdődött. A társaság projekt vezetője ekkorra a projektben résztvevő tagok részére projekt megbeszélést hívott össze. A megbeszélésen véglegesítették a projektben résztvevő tagok listáját és munkaszerződés kiegészítésben rögzítették az egyes projekttagok feladatkörét. A projektvezető ismertette a fejlesztés céljait, a feladatokat, a célkitűzés megvalósításának folyamatát, az egyes munkafolyamatok tervezett hosszát, a kísérleti fejlesztés helyét, a projektre alakított szervezet (teamek) felépítését.

1. munkaszakasz: Kétfézeszes szerszám vágóelem anyagminősége, hőkezelése

Az első munkaszakaszban meghatározásra kerülnek a szerszám anyagával szemben támasztott követelmények, a megfelelő alapanyag kiválasztása, tesztelése. Különbféle kereskedelembe kapható alapanyagokból próbatesteket készítettünk és különféle hőmérsékleti tartományban hőkezeltük őket vizsgálva a keménység növekedés hatását az élettartamra. Az eredményeket táblázatban rögzítettük, és 3 munkaacélt választottunk ki a gyártási célra az 1.2842; 1.2379; 1.2343 . Az anyagminőség választásnál vizsgáltuk a fémnyomtatás lehetőségét is, mely jelenleg még nem alkalmas vágóelem gyártási célra.

2. munkaszakasz a gyártástechnológia meghatározása, infrastrukturális feltételek kialakítása

Ennek eredményeképpen a Fejlesztő csarnok -II. ütem építési beruházása befejeződött és a jogerős használatba vételi engedély is kiadásra került. Az új épületrészbe beüzemelésre került a Zayer Xios 3000 megmunkáló központ.Ez az egyedi igényekre szabott a speciális több tengelyes, nagy pontosságú, nagy asztal méretű gép, jól felszerelt kiegészítő berendezéssel, Heidenhain iTNC-530 HSCI vezérléssel, saját szoftverrel van ellátva. A szoftver biztosíthatja a kísérleti fejlesztéssel kialakítandó megmunkáló rész élgeometriának a gyártási rendszerbe történő leképezését, a gyártástechnológiai folyamatba történő integrálását. A gép paramétereinek kísérleti meghatározása megtörtént a gyártástechnológia elkészült.



3950 Sárospatak, Dorkói út 1.



3. munkaszakasz: A gyártástechnológia kialakítása, prototípusok tesztelése

Ebben a munkaszakaszban meghatározásra került a vizsgálandó és mérendő adatok köre, a mérések dokumentálási és elemzési módszertana, a megfelelő kísérleti rendszer pontos paraméterezése. A minőségi méretezéshez szükséges eszköz a Hexagon MI HP-L20.8T típusú lézeres scanner berendezés beszerzése el lett vetve mivel a pontossága a jelenlegi szkennelő berendezésnél rosszabb volt. Ezért a Támogatási szerződés módosítását kezdeményezve a Hexagon szkennер helyett a japán gyártmányú Mitsubishi 43Ci startlyukfúró berendezést és egy GSA 4-5 tengely lett beszerezve ami a meglévő HSC Takumi H10 HSC portálmaróval tökéletes kombinációt alkot.

A fejlesztési, tesztelési munka során tapasztalt, előre nem várt gyártástechnológiai problémákat, hiányosságot megszüntettük és a technológiai folyamatot véglegesítettük. Ezen gondok egyike volt, hogy a szerszámlapok csatlakozó elemeinek összeillesztését szolgáló furatok magas minőségű, méretpontosságú kivitelezése hagyományos - eddig a társaságnál használt - technológiával nem lehetett megfelelő méretpontossággal kialakítani. Ezt a technológiai hiányosságot a japán gyártmányú Mitsubishi 43Ci startlyukfúró berendezés beszerzésével szüntettük meg.

4. munkaszakasz: Eredmények elemzése, véglegesítés

A prototípus szerszám működésének, a gyártástechnológia jóváhagyását követően meghatároztuk a szerszám legfontosabb paramétereit és véglegesítésre került a prototípus szerszám. Összefoglalva a K+F projektet sikeres lett lezárva, bár a COVID-19 hatásai miatt 3 hónappal meghosszabbodott. Az új szerszám minőségét meghatározó technológiai eljárás kidolgozása során, magát a terméket emeltük olyan minőségi színvonalra, amellyel a világban bárhol gyártott termékekkel is versenyre kelhetünk.

A projekt sikeres megvalósítását mind egy "C" típusú táblával mind pedig a társaság honlapján, a www.technometall.hu közreadtuk. A pályázat benyújtását követően egészen a projekt végéig a társaság munkavállalói létszáma kicsit változott, 30 fő körül alakult."

- a projekt tényleges befejezési dátuma: 2021.05.27.

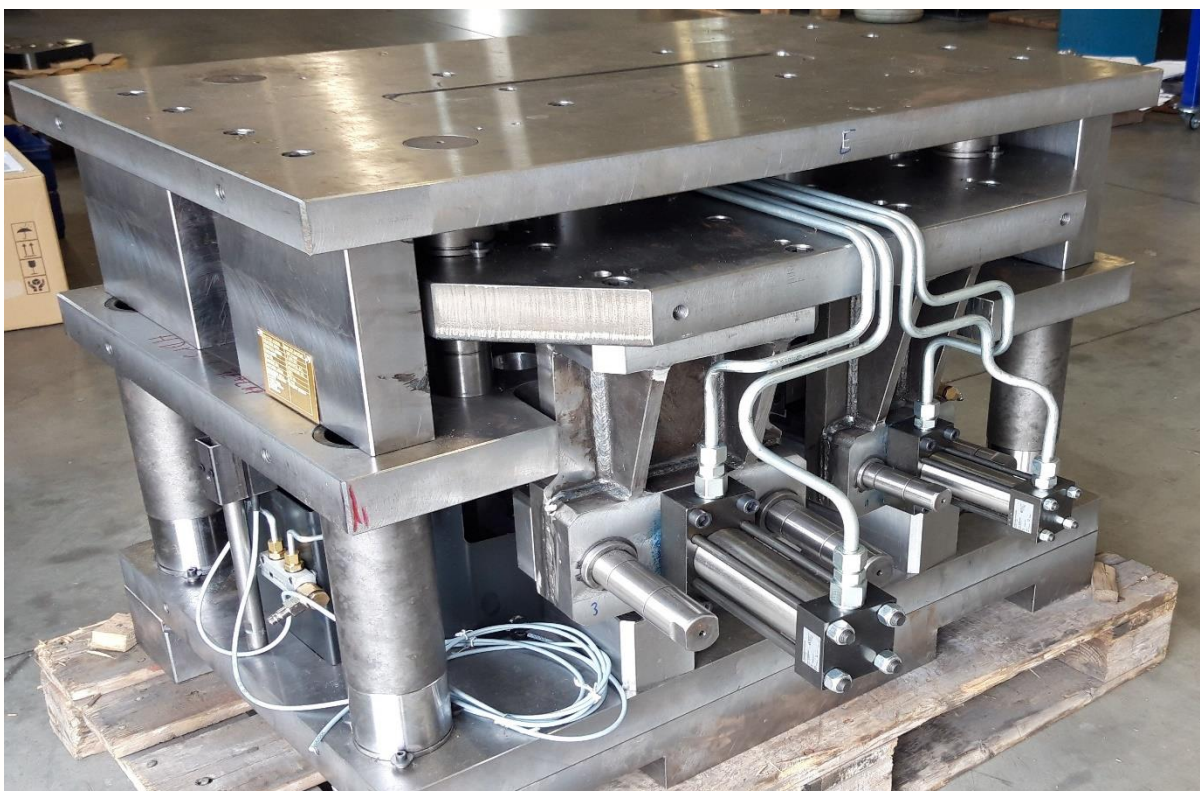
- projekt azonosító száma: GINOP-2.1.2-8-1-4-16-2017-00294





+36 47 312 422

technometall.hu



3950 Sáropatak, Dorkói út 1.



+36 47 312 422

technometall.hu



2017-00294
bi út 1.

3950 Sárospatak, Dorkói út 1.