

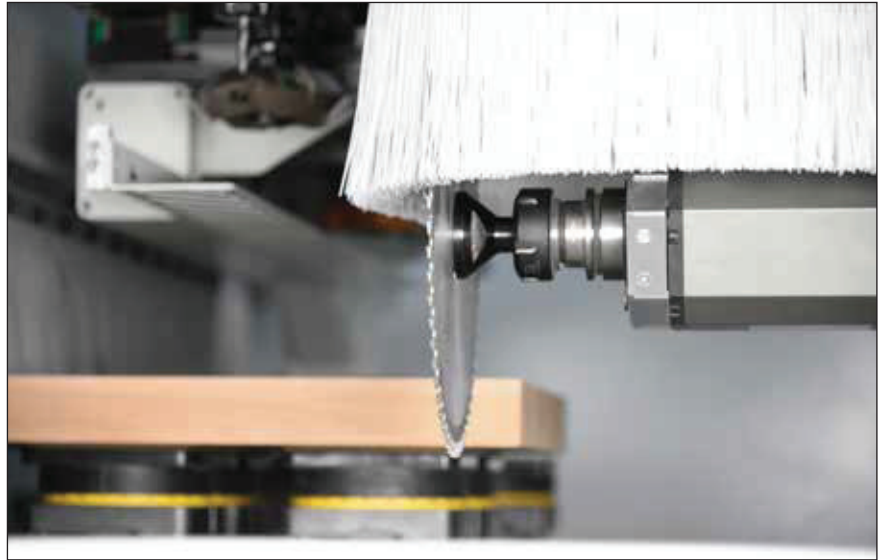
Udnyt den nyeste teknologi

Maskinsnedkeri i Holbæk har investeret massivt i teknologi og logistik for at fremtidssikre virksomheden med en temmelig unik produktion.

Af Peter Friis

Historien om HC Profiler tager sit ud-spring for mere end 50 år siden, da tømrer Hans Carlo Larsen fik mulighed for at etablere sit eget lille tømrerfirma på en mark et stykke uden for Holbæk centrum.

I de første år foregik produktionen med forholdsvis simpelt værktøj, men allerede i 1972 blev en række fræsere og kehlemaskiner tilføjet det, der efterfølgende bedst kan betegnes som et moderne maskinsnedkeri. Et maskinsnedkeri, der fik flere og mere specielle opgaver, og som ved sønnen Hans Michaels overtagelse i 1992 fik navnet HC-Profiler.



Den fem-aksede CNC kan anvende samtlige bearbejdningsaggregater i det fulde arbejdsområde.

Hans Michael Larsen har siden 1992 løbende investeret i ny teknologi for at kunne opfylde kundernes mangesidende krav og ønsker.

Ny investor på banen

Sådanne investeringer koster i sagens natur på likviditeten, og ønsket om fortsat at kunne løfte firmaets udvikling betød, at HC Profiler i december

2016 blev solgt til en ekstern investor, men det er fortsat Hans Michael Larsen, der er direktør i virksomheden.

- HC Profiler vil også i fremtiden have fokus på fremstilling af lister til træ-lister, udvikling af nye og innovative løsninger til akustikregulering samt designproduktion, forklarer Hans Michael Larsen, der ikke præcist kan definere, hvilke opgaver fremtiden vil bringe:

- Lidt letsindigt kan man måske sige, at alt, hvad der lugter lidt af træ, er vores gebet, siger han og tilføjer, at fabrikationen spænder utroligt bredt fra listefabrikation, pladeopskæring, akustikproduktion og inventarsnedkeri for bare at nævne nogle af de mange arbejdsopgaver.

Investering i både teknologi og logistik

De mange forskellige arbejdsopgaver og deraf følgende maskininvesteringer betød, at virksomheden indtil for få år siden var etableret på tre forskellige adresser i Holbæk og omegn. Noget som gav store logistiske udfordringer. I dag er alle opgaver og lageret samlet på samme adresse, hvor der tilmed er plads til at udvide produktionen.

- Sammen med de mange investeringer i nye maskiner har det hævet kapaciteten og ikke mindst fleksibiliteten betydeligt, fortæller produktionschef Jacob Helmuth, der sammen med



Akustikvægge som her på Aarhus Universitet er et hurtigt voksende område.

Hans Michael Larsen har været drivende kraft i udviklingen af virksomheden til det, den er i dag.

Akustik bliver en vigtig opgave

Lister i alle afskygninger er sammen med trægulve til altaner og designsnedkerier af blandt andet billedrammer fortsat en væsentlig del af opgaverne i virksomheden, men det hastigst voksende område er nok akustikløsningerne.

- Flere og flere arkitekter efterspørger akustikløsninger til vægge, og en række af vore nye maskiner er da også indkøbt med denne produktion i fokus, fortæller Jacob Helmuth, der dog tilføjer, at de seneste investeringer i CNC muliggør meget forskellige opgaver.

Virksomhedens tre-aksede CNC-maskine blev for nyligt suppleret med en ny fem-akset, der giver endnu større fleksibilitet og ikke mindst større emner.

- Den bearbejder faktisk emner på op til 1600 x 3700 mm, fortæller Hans Michael Larsen, der også fremhæver to otte-spindledede kehlmaskiner og en ny specialmaskine til boring af huller i træ og aluminium fra virksomhedens maskinpark.

- Det er blot nogle af de maskiner, der gør det muligt for os at løse de fleste opgaver, vi bliver stillet overfor supplerer Jacob Helmuth.

Løsningsorienteret tilgang til opgaverne

Hans Michael Larsen fremhæver, at man altid har haft en løsningsorienteret tilgang til de opgaver, man løser.



Nyinvesteringerne i CNC muliggør meget forskellige opgaver, fortæller Jacob Helmuth, der her står med Hans Michael Larsen ved seneste skud på stammen, der kan bearbejde emner på op til 1600 x 3700 mm.

Samme tilgang har man haft i forbindelse med de mange maskininvesteringer.

- Vi har kort fortalt investeret i de maskiner, vi mener bedst kan løse de opgaver, vi forventer at få i fremtiden. Derfor er der i sagens natur kigget en hel del mere på de tekniske egenskaber end på fabrikatet af maskinen, siger han.

Maskinparken omfatter da også nyere maskiner fra blandt andre SCM, Vitap, Dimter/Weinig og Martin.

Det løsningsorienterede spillede også ind, da man skulle vælge, hvilken software der skulle bruges til CNC-maskinerne.

- De fleste maskiner bliver i dag leveret med en eller anden form for CAM, uanset hvilket fabrikat du vælger, men det er ikke altid, det spiller sammen med det udstyr, du har i forvejen. Og det er heller ikke altid, du kan få hjælp

til de udfordringer, der uvægerlig opstår, når du skal programmere og producere vanskelige geometrier, fortæller Jacob Helmuth.

- Vi valgte derfor at få den nyeste fem-aksede maskine udstyret med AlphaCAM, som vi også har på den tre-aksede. Også fordi man kan ringe til Østjydske CAD-CAM nærmest døgnet rundt og få hjælp, hvis man støder mod en mur, siger han med et smil.

Bortset fra den hurtige support er det også en fordel, at der er samme programmeringsflade til både den nye og den gamle CNC, selv om der er mange års aldersforskel på dem. Det betød rent faktisk, at man var kørende fra dag et på den fem-aksede maskine.

Jacob Helmuth har selvfølgelig skullet lære nogle nye funktioner og har derfor været på kursus om blandt andet »Skabeloner og Solider«, så han hurtigere kan få programmeret komplekse emner, heraf nogle med savning af skrå snit, man ikke kender vinklen på.

- Med de maskiner vi har på værkstedet i dag, er det svært at komme på en opgave, vi ikke kan klare, mener Jacob Helmuth. ■



Lister i alle afskygninger er sammen med trægulve til altaner og designsnedkerier af blandt andet billedrammer fortsat en væsentlig del af opgaverne i virksomheden.

AlphaCam på CNC'en

Den nye Morbidelli M200 på værkstedet tilhører den nye generation af fem-aksede CNC-maskiner fra SCM Group, der ifølge leverandøren Lindlarsen udmærker sig ved at være en meget præcis og stærk maskine, med en 250 mm effektiv arbejds højde og muligheden for at anvende samtlige bearbejdningsaggregater i det fulde arbejdsområde på 1600 x 3700 mm. Et intelligent sikkerhedssystem sikrer nem adgang til arbejdsbordet på begge sider af maskinen.

Der er plads til 28 værktøjer i de to magasiner, og maskinen er leveret med softwareintegration til AlphaCAM, der også bliver brugt på den tre-aksede CNC-maskine.

Luftbefugtning

• • • • • **Salg og service ...også på eksisterende anlæg**
Lav- og højtrykssystemer

dansk klimasystem aps

Erritsøgårdsvej 87 • 7000 Fredericia

Tlf: 7594 2090

e-mail: mail@danskklimasystem.dk

www.danskklimasystem.dk