



HUNGAROFÉK Közúti Járműalkatrész Forgalmazó Kft.

Haszonjármű fékdobok és féktárcsák gyártásának fejlesztése

A fejlesztés célja a meglévő járműipari beszállítói valamint a hazai és környező országokban betöltött piaci pozíció megőrzése illetve bővítése. A hosszú évek alatt kifejlesztett speciális fékdob gyártó technológiánkkal világszínvonalú termékek előállítására vagyunk képesek (ezt igazolja a járműipari beszállítói tevékenységünk). A fejlett technológia működtetéséhez új, nagy teljesítményű, magas műszaki színvonalú gépek szükségesek. Egy CNC vezérlésű - haszonjármű fékdobok és féktárcsák sorozatgyártására kimondottan alkalmas- függőleges tengelyű esztergagép üzembe helyezésével és speciális technológiánkkal a legmagasabb műszaki követelményeknek megfelelő fékdobokat és féktárcsákat tudunk kis- és nagy sorozatban, gyártani. Egy korszerű gépnek műszakonként - típustól függően 20-25 darab- átlagosan 60 kg tömegű fékdob gyártására kell alkalmasnak lennie, ahol darabonként min.10kg forgácsleválasztás történik. A gépnek alkalmasnak kell lennie arra, hogy egyetlen befogással készre lehessen esztergálni a fékdobokat és féktárcsákat. A haszonjármű fékdobok és féktárcsák világgpiacának vezető gyártói paramétereiben azonos - több esetben az általunk kiválasztott DOOSAN PUMA V550R típusú CNC esztergagéppel gyártják termékeiket. A fékdobjaink gyártásánál eddig alkalmazott - elavult és gazdaságtalan - kézi működtetésű fúrási technológia kiváltását is évek óta igénylik a megrendelőink. Ezen elvárásoknak egy új, nagy pontosságú CNC vezérlésű megmunkáló központon végzett fúrási technológia bevezetésével meg tudunk felelni. A gép kiválasztásánál egyik fő szempont a nagyméretű alkatrészek gyors cseréjének igénye , amit váltópalettás géppel biztosíthatunk. Amíg az egyik termék fúrása megtörténik, addig a másik asztalon kicserélhető a munkadarab, majd 6 másodperc alatt a paletták cseréje is megtörténik. A DOOSAN VC430 ikerpalettás CNC függőleges megmunkáló központ erre teljes mértékben megfelel. A gépek beszerzésénél - a műszaki követelménynek való gazdaságos megfelelés mellett - igyekeztünk olyan szállítót találni, aki képes mindkét szükséges gépet biztosítani. Így jelentős mértékben tudtuk mindkét gép árát csökkenteni. Tekintettel a nagy mennyiségű öntvényforgács leválasztásra, a fokozott mértékben keletkező öntvénypor károsan befolyásolja a gépek élettartamát és a munkakörülményeket, ezért porelszívást kell a gépeknél alkalmazni. A kiválasztásnál - a műszaki elvárások teljesítése mellett-szemponként szerepel a bővíthetőség. Így a gyártókapacitás további bővítése esetén csak az új gépet kell rákötni a meglévő elszívó berendezésre.

A támogatás összege 35 099 900 Ft

A támogatás mértéke 50%

A projekt tervezett befejezési dátuma 2017.05.

GINOP-1.2.2-15-2015-00286