



+36 47 312 422



technometall.hu

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

**A projekt címe:** Szerszámgyártás minőségi fejlesztése

**Projekt azonosító száma:** GINOP-1.2.1-15-2015-00075

**A szerződött támogatás összege:** 66 909 946,- Ft

**A támogatás mértéke (%-ban):** 50%

A társaságunk új termék a tűzálló szerszámok gyártásának bevezetésére készül a projekt megvalósulásával. Ennek keretében új eszközök kerültek beszerezésre és az informatikai háttér szoftver és a hardver oldala is teljesen megújult.

2016. januárjában megrendelésre került 2 db Haas VM3 CNC vezérlésű szerszámgyártásra kifejlesztett 3 tengelyes megmunkáló központ. Ezt követően a támogatási kérelembe beállított Fanuc Robocut helyett a benyújtott változás igény jóváhagyását követően, Mitsubishi MV2400R precíziós CNC huzalos szikraforgácsoló gép lett beszerezve. Ez a gép az eredetivel összehasonlítva felépítéséből és súlyából adódóan nagyobb teherbírással rendelkezik. A projekt második felében a szerszám előkészítési szakaszra koncentráltunk. Társaságunk a Creo CAD rendszert és a vele kompatibilis NCG CAM rendszert találta optimális megoldásnak. Ezekkel az innovatív szoftverekkel lehetőségünk nyílik bonyolult testmodelleket, felületmodelleket, szerszámházakat és komplex öntőszerszám modelleket létrehozni. Az NCG CAM szoftver képes natívan kezelni a Creo-ban létrehozott modelleket és ezáltal bonyolult megmunkálási programokat generálni akár 3+2 tengelyes marógépekre. A CAD-CAM szoftverek használata igen erős és speciális hardverekkel szerelt munkaállomásokat igényelnek, melyek gyorsasága és megbízhatósága létfontosságú. A jelenlegi peer-to-peer (egyenrangú) hálózat helyett egy sokkal megbízhatóbb, gyorsabb és könnyebben menedzselhető szerver-kliens hálózat kialakítása volt a cél, ezért egy Fujitsu Szerver számítógép megvásárlása nagyban segítette az informatikai rendszerünk hatékonyabb működését. A megváltozott informatikai részhez kapcsolódó szerződésmódosítást a közreműködő hatóság elfogadta az alábbiak szerint: 3 db Fujitsu Celsius H760; 3 db Fujitsu Celsius W530 munkaállomás helyett 3 db Fujitsu Celsius J550, 1 db Creo Essentials szoftver helyett 2 db Creo Essentials, 1 db Fujitsu Server és 1 db Creo Essentials MDE. a projekt végül 2017. januárjában lett befejezve. A projekt 1 db speciális megmunkáló központ beszerzését tartalmazta. Ez a gép a menet közbeni beszállítói igények változása miatt módosult. Szerződésmódosítás lett benyújtva a gép típusának változására, ami elfogadásra került. Mindezek alapján 1 db taiwani gyártmányú Takumi H10 portálmarógép lett beszerezve. Ez a berendezés egy nagysebességű HSC megmunkáló központ SIEMENS 828D vezérléssel. A főorsó motor teljesítmény 28 kW, összteljesítménye 50kW. Főorsó Built-in type, fordulatszáma 20000 f/min, csatlakozása HSKA63. Az üzembehelyezés 2016.05. 17-én megtörtént és már folyamatosan termel. A kommunikáció terén a társaság a honlapjának kezdőlapjára kirakta a megfelelő arculati elemeket valamint az üzem falára a „C” típusú tájékoztató táblát.

- A projekt tervezett befejezési dátuma: 2017.01.17.



3950 Sárospatak, Dorkói út 1.