

Karlik Elektrotechnik Sp. z o. o. to ogólnopolski producent osprzętu elektroinstalacyjnego, funkcjonujący na rynku od 1978 roku. Specjalizuje się w produkcji gniazd oraz łączników podtynkowych i hermetycznych, w bogatej palecie kolorystycznej. Produkowany osprzęt znajduje zastosowanie zarówno w domach mieszkalnych, budownictwie przemysłowym, a także w budynkach użyteczności publicznej.

W jaki zatem sposób firma posiadająca ponad 30 – letnie doświadczenie na rynku osprzętu elektroinstalacyjnego, potrafiąca tworzyć dobre jakościowo produkty, powiązana jest z branżą obróbki metali?

Misją przedsiębiorstwa jest dobra jakość oraz szeroka gama produktów za stosunkowo niską cenę. Wszystkie te działania realizowane są dzięki odpowiedniej strategii inwestycyjnej oraz zatrudnieniu wyspecjalizowanej kadry kierowniczej. Działania te są dodatkowo wsparte nowoczesną technologią, dlatego od przeszło trzech lat w spółce pracuje nowoczesne centrum obróbcze firmy Fehlmann, dostarczone przez wyłącznego dystrybutora marki, firmę Alfleth Engineering.



O tym jak w firmie Karlik Elektrotechnik Sp. z o. o. sprawuje się taka obrabiarka, do czego jest wykorzystywana i jakie korzyści dał firmie zakup maszyny, rozmawiamy z Arkadiuszem Karlikiem, Członkiem Zarządu.



Jaki typ maszyny Państwo zakupili i jak długo pracuje w firmie?

Po przeanalizowaniu wielu ofert zdecydowaliśmy się na zakup pionowego centrum obróbczego firmy Fehlmann PICOMAX 60-M. Maszynę użytkujemy od końca 2007 roku.

Wybierając takie centrum obróbcze zdecydowali się Państwo na firmę Alfleth Engineering. Co o tym zdecydowało?

Szukaliśmy maszyny, która charakteryzuje się dużą szybkością pracy, sztywnością konstrukcji przy zachowaniu dużej dokładności. Te parametry posiada centrum obróbcze firmy Fehlmann, której wyłącznym dystrybutorem jest właśnie Alfleth Engineering. Nie ukrywam, że wpływ na tę decyzję miała wizyta w siedzibie firmy Fehlmann w Szwajcarii, w trakcie, której mogliśmy zapoznać się z możliwościami obrabiarki oraz poznać cały proces produkcji maszyn.

Maszyna Fehlmann to nowa obrabiarka tego typu w Państwa firmie czy uzupełnienie istniejącego parku maszynowego?

W 2007 roku postanowiliśmy stworzyć nowy dział zajmujący się produkcją i regeneracją narzędzi. Wymagało to zakupu wszystkich niezbędnych maszyn do funkcjonowania narzędziowni w tym również pionowego centrum obróbczego. Dlatego maszyna Fehlmann była pierwszą tego typu maszyną w nowopowstającym dziale.

Nasuwa się od razu pytanie, jakie bezpośrednie korzyści dał firmie zakup takiej maszyny?

Korzyści płynące z zakupu maszyny to szybkość wykonywania narzędzi, co przekłada się na oszczędność czasu oraz dokładność obrabianych detali, czyli zapewnienie odpowiedniej jakości. Dzięki temu szybciej możemy reagować na potrzeby naszych klientów, wprowadzać nowe produkty i modernizować już istniejące. Staliśmy się również bardziej produktywni i mniej zależni od firm zewnętrznych.

Centrum obróbcze wykorzystujemy głównie do produkcji nowych form i wykrojników, a także do regeneracji - utrzymania ruchu istniejących narzędzi. Dzięki frezarce możemy usprawniać i ulepszać produkcję zarówno w procesie wtrysku jak i montażu naszych produktów. Wykonujemy dokładniej pomoce warsztatowe i przyrządy montażowe, które mają bezpośredni wpływ na jakość.

Czy potrzebne były jakieś szkolenia w procesie wdrażania maszyny do pracy?

Nasz operator miał pewne doświadczenie w obsłudze tego typu maszyn, niemniej po uruchomieniu obrabiarki serwisanci firmy Alfleth Engineering przeprowadzili szkolenie z zakresu jej sterowania. Maszyna posiada system sterowania Heidenhain iTNC 530M, który jest bardzo popularnym, prostym i łatwym systemem. Ponadto, za pośrednictwem dystrybutora skorzystaliśmy z możliwości odbycia szkolenia w fabryce firmy Fehlmann w Szwajcarii.

A jak wygląda serwis obrabiarki?

Bardzo ważną kwestią dla nas jest oczywiście serwis. W tym zakresie firma Alfleth Engineering posiada serwis w Polsce. Dodatkowo możemy skorzystać z pomocy serwisu z Czech oraz pomocy technicznej bezpośrednio ze Szwajcarii.

Czy są Państwo zadowoleni z jakości obrobionych detali i czy maszyna spełnia wszystkie wymagania odnośnie doboru parametrów obróbczych?

Maszyna posiada ciekawe rozwiązanie, które polega na korekcji odległości narzędzia od obrabianego detalu w zależności od temperatury. Ma to bezpośredni wpływ na dokładność wymiarową i chropowatość powierzchni obrabianych detali. Przez ten cały okres pracy maszyny, nie zauważyliśmy ograniczeń uzależnionych od doboru parametrów obróbczych, sztywności maszyny i zakresu przeprowadzania procesów produkcyjnych. Wybrana maszyna spełnia nasze wymagania, a my jesteśmy zadowoleni z zakupu i współpracy z firmą Alfleth Engineering.