

Einträgliche Synergie

Zur Produktionsoptimierung gibt es sehr oft auf Know-how basierende Lösungen. Hierzu ein Beispiel mit Werner Strobel der Firma Walter AG.



Treffliche Analyse

Sehen wir uns einmal an, wie eine detaillierte Analyse in Verbindung mit einem fein abgestimmten Produktsortiment zum Erfolg führen kann.

Werner Strobel steht vor der Drehmaschine in einer Fertigungshalle. Ausführlich demonstriert er einem interessierten Zuschauer, wie sich mit Hilfe einer bestimmten Wendeschneidplatte oder eines bestimmten Werkzeugsystems die Produktivität erhöhen lässt. Ein Test wird an einem Fertigungsteil durchgeführt und fällt zur vollen Zufriedenheit aus.

Kein Wunder, denn Werner Strobel, Drehberater der Tübinger Walter AG in Tübingen, kennt sein Handwerk aus dem Effeff. Seit 26 Jahren ist er auf dem Gebiet des Drehens und des Automaten-drehens tätig.

Enorme Einsparpotenziale

Der Ansatz ist einfach: durch Rationalisierungen Zeit bei der Fertigung sparen. „In der Kleinserienfertigung ist die Frage, ob ein Werkzeugwechsel innert zehn oder fünf Minuten möglich ist, ausschlaggebend; im letzteren Fall kann man ganz andere Erträge erzielen“.

Umfassender Umsetzungsprozess

Im Vorfeld eines jeden Projekts ist es wichtig, mit dem Kunden zusammen eine Ist-Analyse vorzunehmen. Welcher Typologie entsprechen die zu fertigenden Teile? Wie steht es mit den Taktzeiten? Was gibt es für Störgrößen mit Spänen? etc. Nur wenn diese Analyse stimmt, kann in der Folge sehr oft der Ansatz optimiert, der Kunde überzeugt und mit ihm zusammen eine einschlägige Lösung erarbeitet werden. „Grundsätzlich empfiehlt es sich, nach der Beurteilung des Sachverhalts alles in Frage zu stellen. Daraus kristalli-

Einträgliche

Synergie



sieren sich auch manchmal völlig neue Lösungswege heraus“, erklärt der Automatendrehberater.

Genau abgestimmtes Werkzeugsortiment

Der Drehberater arbeitet als Fachmann sehr eng mit dem regionalen Außendienst der Firma Walter zusammen. Bei den bereits von diesem betreuten Kunden lie-

gen häufig Unterlagen über einen Optimierungs- bzw. Beratungsbedarf vor, wie im Beispielfall eines auf Kleinserien- und Einzelstückfertigung spezialisierten Kunden.

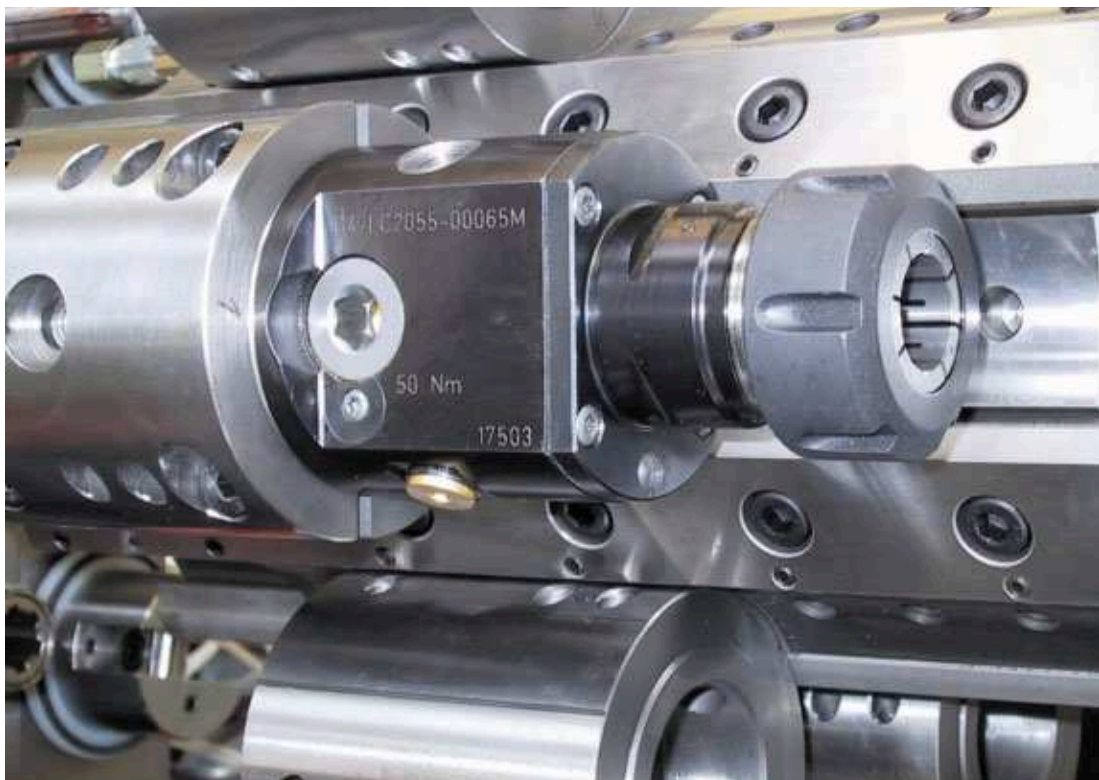
Bei den Kleinserien handelt es sich in der Regel um kompliziertere Teile mit großem Zerspanungsvolumen und hohen Anforderungen an die Genauigkeit. Also kleine Stückzahlen, kombiniert mit komplizierter Bearbeitung und dementsprechend relativ hohen Rüstzeiten.

Aktuelles Beispiel

Werner Strobel führte unter Berücksichtigung aller Fertigungsbedingungen eine Wirtschaftlichkeitsbetrachtung durch und schlug vor, die Drehmaschinen des Kunden auf das Novex Capto Werkzeug-Schnellwechselsystem umzurüsten. Er hatte gegenüber dem

zuvor im Einsatz befindlichen VDI-Aufnahmensystem deutliche Kostenvorteile ausgemacht.

Um die Anzahl der Werkzeuge sinnvoll zu begrenzen, bzw. um die Investition auf einem akzeptablen Level zu halten, stellte er ein Werkzeugsortiment zusammen, das genau auf die Anforderungen des Kunden zugeschnitten ist, nämlich CAPTO-Werkzeuge, -Spanneinheiten und -Adapter. In der Anschaffung sicherlich teurer als die gleichen Werkzeuge mit VDI-Aufnahmen, rechnen sich die Novex Capto Werkzeuge dennoch mittelfristig dank ihres einfacheren Handlings. Pro Werkzeug konnte damit die Rüstzeit um zwei Minuten, bzw. die Voreinstellzeit um eine Minute verkürzt werden, woraus sich unter dem Strich eine realistische Zeitersparnis von 352 Stunden im Jahr ergibt. In diesem Beispiel war die Umstellung nach dem zweiten





Jahr komplett amortisiert. Was sich dabei nicht in Geldbeträgen aufwiegen lässt, ist die hohe Wiederholgenauigkeit von +/- 2µm der Werkzeuge. Das Umstecken der Werkzeuge in eine andere Station ist bedenkenlos, ja selbst nach einem Werkzeugwechsel wird schon das erste Teil innerhalb der Toleranzen gefertigt. Somit sparen Sie mit Novex Capto nicht nur Zeit sondern auch bares Geld.



Möchten Sie mehr über Capto-Lösungen oder in Sachen Drehberatung erfahren?

Wenden Sie sich ohne Zögern an Walter AG.

<http://www.walter-ag.com>

PUB
Meister 1/2