

HILFE FÜR DIE FERTIGSTELLUNG DER WERKSTÜCKE

Das Unternehmen Bandi SA aus Courtételle ist in der Fertigung von Qualitätsteilen für die Luxusuhrenbranche spezialisiert. Eines seiner erklärten Ziele besteht in der Fertigstellung sämtlicher Teile auf seinen Maschinen, und dies ohne Ausschussteile. Die Anforderungen sind demnach entsprechend hoch. Heute produziert Bandi auf 153 Drehautomaten, 102 davon sind mit TB-Deco programmierte Deco-Maschinen. Die Fertigungsstätten Micro 7 (20 Maschinen) und Micro 8 (28 Maschinen) werden mit der GibbsCAM-Software programmiert. Gespräch mit Yves Bandi, Geschäftsführer, und François Steulet, Geschäftsführer von Productec, Vertrieb und Entwicklung von GibbsCAM, in Rossemaison.



In den Werkstätten in Courtételle werden alle Werkstoffe bearbeitet. Die Werkstücke sind zum Teil einfacher Geometrie, aber die Qualitätsansprüche immer sehr hoch. Insbesondere bei der Herstellung von Uhrwerkbestandteilen setzt sich die allgemeine Tendenz zu immer komplexeren Teilen fort. Die Programmierung der Deco-Maschinen mit TB-Deco birgt für das Unternehmen keine Geheimnisse mehr. Sie verfügt heute über eine Bibliothek von 7000 Programmen.

Die Fertigung von komplexen Teilen auf den Micro-Maschinen wird jedoch rasch schwierig und dies brachte Bandi SA dazu, die GibbsCAM-Software zu erwerben, die von Productec vertrieben wird.

Das Programmieren von Werkstücken...

Fragt man Bandi nach dem Grund für die Wahl von Productec, antwortet er: „Wir arbeiteten bereits mit Programmierhilfen für die Micro 7 und 8, konnten aber unsere Werkstücke noch nicht vollständig fertigstellen. Dies war für uns ein Zeitverlust und stellte

keine akzeptable Arbeitsmethode dar. Wir wollten ein System finden, das es uns ermöglichte, die vollständige Programmierung von komplexen Werkstücken vorzunehmen.“ Durch die geografische Nähe von Productec erhielt Bandi umgehend einen Termin, schliesslich überzeugten ihn aber vor allem die Kompetenz und die Vorführung.

... mit einer für die Mikrotechnik ausgelegten Software

Bandi ersuchte Productec, die Programmierung eines komplexen Werkstücks für Micro 7 vorzunehmen. Die Spezialisten von Productec begaben sich für eine Vorführung nach Courtételle und die Programmierung eines Werkstücks wurde rasch und effizient durchgeführt. Die Postprozessoren für die meisten auf dem Markt erhältlichen Maschinen gibt es bereits, so auch für die Micro 7 und Micro 8. Da das Werkstück sämtlichen Erwartungen entsprach, wurde die Geschäftsbeziehung fortgesetzt.

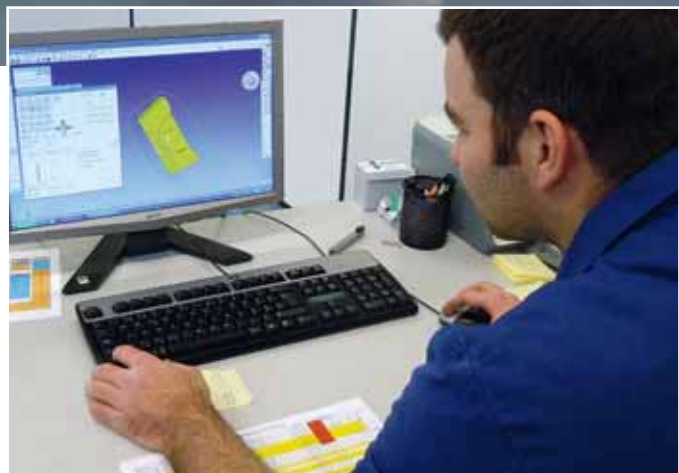


Spezialisten ihres Bereiches

Wenn Productec in der Lage ist, einen solchen Programmierservice zu bieten, dann vor allem deswegen, weil das Unternehmen auf Mitarbeiter zählen kann, die sich bestens in den Bereichen Mikrotechnik und Automatendrehen auskennen. Bei der Erarbeitung einer Lösung gehen die Spezialisten ideal auf die technischen Anliegen der Kunden ein. Steulet präzisiert: „Wir installieren das System beim Kunden und danach wird es bei der Fertigung eines Werkstücks abgenommen. So sind wir sicher, dass die angebotene Lösung genau den Bedürfnissen des Kunden entspricht.“

Zeitersparnis auf einen Blick

GibbsCam beinhaltet die Funktion „Bearbeitungsdiagramm“, mit der die Bearbeitungszeiten nach den verschiedenen Kanälen visualisiert werden können. Der gesamte Bearbeitungsvorgang wird optimiert, indem die einzelnen Bearbeitungen ideal aufgeteilt werden. Steulet sagt: „Es ist klar, dass der Dreher



immer die Wahl bei der Realisierung seines Werkstücks hat, aber die ISO-Programmierung macht es nicht möglich, auf einen Blick zu erkennen, dass eine andere Aufteilung der Bearbeitungsvorgänge eine kostbare Zeitersparnis darstellen würde.“

Noch mehr Werkstücke in Reichweite...

GibbsCAM ermöglicht eine perfekt logische Fertigung der Werkstücke, die insbesondere auf der Fähigkeit beruht, komplexe mikrotechnische Teile vollständig zu



EINE NEUE HALLE MIT 120 MASCHINEN

Diese Art von „Wunder“ sieht man sonst eigentlich nur in China. Zuerst ist da ein leeres Grundstück ohne jegliche Infrastruktur und ein Jahr später steht eine grosse, mit Maschinen gefüllte Halle da. Das Unternehmen Bandi errichtet ein Gebäude, um im nächsten Jahr 2400 m² Produktionsfläche in Betrieb zu nehmen. Die Konzentration von 120 Maschinen in derselben Werkstatt ermöglicht dem Unternehmen eine zusätzliche Rationalisierung seiner Produktion, Kontrollen, Voreinstellungen, Werkzeugverwaltung und Werkstofflagerung. Zudem wird mit dem modernen Bau Energie eingespart.

programmieren und dies war für Bandi das Zünglein an der Waage. Bandi führt aus: *„Wir können heute nicht nur Teile fertigen, die wir zuvor nicht realisieren konnten, sondern auch die anderen Teile logischer und schneller bearbeiten. Die Anzahl Werkzeugpositionen auf einem Drehautomaten ist beschränkt, deshalb stellt für uns eine Software, die für eine maximale Verwendung sorgt, einen wahren Pluspunkt dar.“* Steulet präzisiert: *„Das Know-how des Drehers bleibt nach wie vor von grosser Bedeutung. Die Software GibbsCAM unterstützt ihn in seinen Entscheidungen, indem sie ihm verschiedene Bearbeitungsstrategien aufzeigt, mit denen einfach noch mehr erreicht wird.“*

Schulung...

Sobald die Entscheidung zugunsten der GibbsCAM-Software getroffen war, musste sie im Betrieb integriert werden. Hierfür bietet Productec eine umfassende Schulung an, bei der gezeigt wird, wie die Software, ausgehend von einem 3D-Körper oder bei einer Werkstückzeichnung in GibbsCam, optimal eingesetzt wird. Vier Personen von Bandi nahmen an vier Schulungsabenden teil. Bandi sagt: *„Wie überall war auch bei uns ein leichter Widerstand bei der Einführung vorhanden, aber der Beruf des Drehers hat in den letzten Jahren einen derart tief greifenden Wandel durchlebt, dass sich die Maschinenbediener einfach weiterentwickeln mussten. Zuvor galt das Automatendrehen als Synonym für grosse Teileserien, heute wenden wir die Technik bereits für Serien*



von ein paar wenigen Teilen oder sogar für einzelne Prototypen an. Dabei sind wir allerdings auf ein Programmiersystem (und Maschinen) angewiesen, das uns diese Flexibilität bietet. Unsere gut ausgebildeten Spezialisten können so mit der vom Markt geforderten Reaktivität mithalten.“

... und Support

Für den Fall, dass ein Unternehmen überlastet ist oder seine Bediener nicht verfügbar sind, bietet Productec seinen Kunden auch einen Programmierservice an. Die Spezialisten begeben sich vor Ort und helfen für eine bestimmte Zeit aus.¹ Steulet meint abschliessend: „Wir haben in der Schweiz bereits über 2500 Personen geschult. Weltweit ist das GibbsCAM-System auf über 30'000 Arbeitsplätzen installiert. Wir arbeiten seit über 22 Jahren mit Gibbs zusammen und entwickeln gemeinsam Lösungen für die Mikrotechnik. Für unsere Kunden ist es nicht nur sehr wichtig, dass das System auf den Drehautomaten perfekt funktioniert, sondern auch, dass die erworbene Lösung dauerhaft ist.“

¹ Dans la limite des ressources disponibles. En cas d'intérêt, merci de contacter Productec.

Bandi



Bandi SA
 Décolletage de précision
 Rue de l'Avenir 25
 Case postale 13
 2852 Courtételle
 Tel. +41 32 422 42 21
 Fax +41 32 422 78 18
 info@bandi-sa.ch
 www.bandi-sa.ch



Productec SA
 Les Grands Champs 5
 2842 Rossemaison
 Tel. ++ 41 32 421 44 33
 Fax. ++ 41 32 421 44 38
 info@productec.ch
 www.productec.ch

Productec Frankreich
 Tel. ++33 9 74 76 26 61

Für andere Länder siehe
 www.gibbscam.com