

Planungssicherheit in der Stanz- und Feinschneidproduktion

Autor: Marc Schori, Geschäftsführer, René Gerber AG

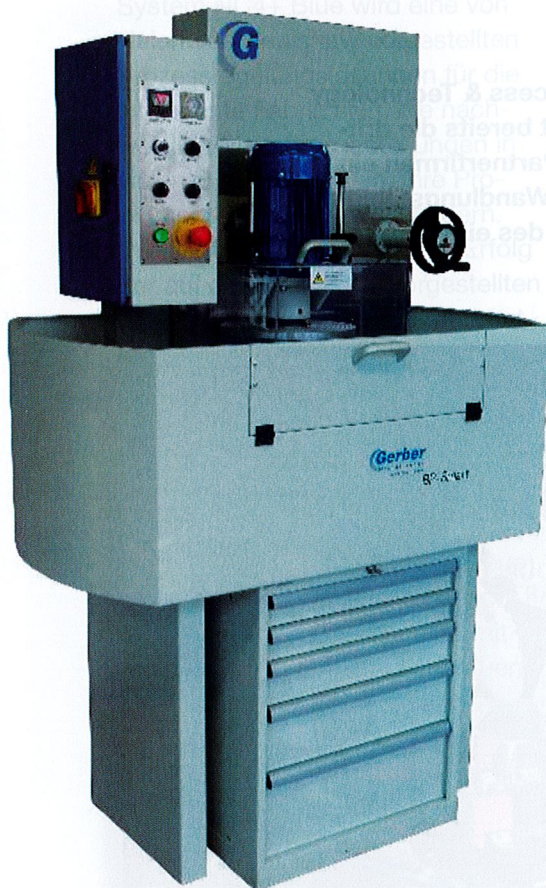
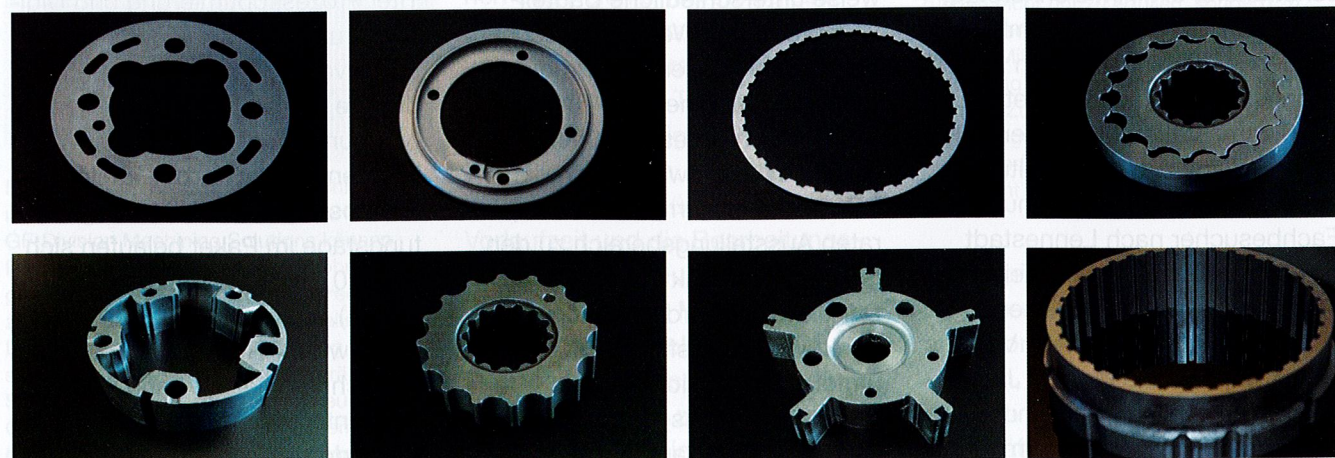


Bild 1: Schnittkantenpräparation durch gezieltes Kantenverrunden

Bilder 2 - 9: Entgraten und Kantenverrunden: diverse Anwendungen



Die René Gerber AG ist ein Technologieführer im Bürst-entgraten und Kantenverrunden. Als Technologieführer in der Prozessentwicklung und dem Bau von Bürstentgrat-, Kantenverrundungs- und Polieranlagen ist man seit über 60 Jahren Aufgabenerlöser für die Anwender. Sie ist Technologieunternehmen und langjähriger Lieferant in der Werkzeug-, Automotiv-, Uhren- und Medizinal-Industrie mit 3 Technologiezentren in Deutschland, der Schweiz und die USA sowie weltweiten Vertretungen.

Entgraten, Polieren, Verrunden
Die Maschinenpalette der Firma René Gerber AG, CH-Lyss umfasst Maschinen zum präzisen Entgraten, Kantenverrunden und dem Polieren. Die Gerber Bürst-, Polier- und Entgratmaschinen werden eingesetzt, wenn es gilt flache Werkstücke mit hoher Präzision zu entgraten und definiert in einem engen Toleranzfeld zu verrunden. Gleichzeitig wird im Prozess die Oberflächenrauheit meist deutlich verbessert. Diese Technologie findet Eingang bei einer Vielzahl von Präzisionskomponenten bei denen absolute Gratfreiheit und beschädigungsfreie Oberflächen

ein Muss sind. Kunden finden sich in der Metallbearbeitung vor allem bei Herstellern von Stanz- und Feinschneidwerkzeugen, als auch bei der alternativen Antriebstechnik sowie bei Dreh-, Fräs- und Getriebeteilen. Die Standzeit der Werkzeuge ist ein wichtiges Element in Bezug auf die Wirtschaftlichkeit beim Stanzen und Feinschneiden.

- Größere Batches können bearbeitet werden
- Werkzeugwechsel können reduziert werden
- Verbrauch der Ersatzelemente kann reduziert werden
- Anfahrprozedere > Anfahren >



Bild 10 und 11: Lamellenstempel (Werkbilder: Feintool AG, CH-Lyss)

Messen > Freigeben > Produktionsstart werden anzahlmäßig reduziert
Dieser Effekt wird mit einem weiteren starken Hebel kombiniert, wenn die lange Standzeit mit sehr leistungsstarken und schnellen Pressen angewendet wird. Durch die Gesamtanlageneffektivität in der Produktion wird der Prozentsatz definiert, zu der eine Anlage, in einer vorgegebenen Geschwindigkeit, Qualitätsprodukte produziert. Liefert nicht zu Letzt die OEE-Formel (Overall equipment effectiveness) im Zusammenspiel mit dem bewährten Gerber

Bürstverfahren einen wesentlichen Beitrag zur Optimierung der Produktion und Steigerung der Produktivität mit der gewinnbringenden Effektivität von Gutteilen pro Zeiteinheit. Die Verlängerung der Standzeit ist aber nur ein Teilaspekt. In der Produktion und im Besonderen im Schichtbetrieb ist die planbare (hohe) Standzeit ein absolutes Muss und die Ausbringung auf dem bestmöglichen Wert zu halten. Die reproduzierbare und sichere Standzeit ermöglicht erst die präventive Werkzeug-Wartung

zu planen und durchzuführen. Somit ergibt sich, dass bei der Wirtschaftlichkeit nicht nur die hohe Standzeit, sondern im Besonderen die reproduzierbare (hohe) Standzeit positiv bemerkbar macht. Zurückkommend auf die OEE-Kennzahl ergibt sich somit, dass ungeplante Stillstände mit entsprechenden Massnahmen auf ein Minimum eingeschränkt werden müssen. Ziel ist es, einen konstant hohen OEE zu erreichen und somit die maximale Wirtschaftlichkeit mit den Produktionsanlagen zu erzielen.

Ich repräsentiere unser Land.

SPENDEN BILDET!

Aller Anfang ist Bildung.
Spenden Sie heute für morgen.

deutsche kinder- und jugendstiftung
Spendenkonto 236 52 52 07 BLZ 100 700 00 www.spendenbildet.de