

Bericht im Fachmagazin Industriebedarf

SFB METALLBEARBEITUNG

Stechen statt Kopierdrehen

Deutliche Stückkostenreduzierung bei der SFB-Gruppe

„Stechen statt Kopierdrehen“ ist die zentrale Botschaft, mit der das Unternehmen Schwanog Herstellern von Dreh- und Frästeilen deutliche Stückkostenreduzierungen mit seinen individuell nach Zeichnung gefertigten Werkzeug-Wechselplattensystemen verspricht. Dass dies nicht nur leere Worte sind, zeigt der erfolgreiche Einsatz der Stechwerkzeuge bei der SFB-Gruppe.

Die SFB-Gruppe mit Sitz im schwäbischen Babenhausen positioniert sich als Spezialist für CNC-Dreh- und Frästeile, Hydraulikventile, Pneumatikventile, die Montage von mechanischen Baugruppen sowie die Komplettbearbeitung von einbaufertigen Präzisionsteilen. Am Standort Babenhausen beschäftigt SFB, so Prokurist Bruno Hanselka, heute 350 Mitarbeiter, in der SFB-Gruppe arbeiten täglich rund 550 Spezialisten für die ehrgeizigen Unternehmensziele.

Prozesszeiten reduziert, Qualität erhöht

Die individuell nach Zeichnung gefertigten Schwanog-Werkzeuge werden von SFB sowohl auf Einspindel- und Mehrspindel-drehmaschinen als auch auf Langdrehautomaten eingesetzt. Seit Vergabe der

ersten Aufträge vor neun Jahren ist die Partnerschaft mit Schwanog von starkem Wachstum geprägt.

Und das hat seine guten Gründe, wie Martin Güthler, Fertigungsleiter für Zerspaltung, ausführt: „Exzellente Präzision, überzeugende Wiederholgenauigkeit und gleichbleibend hohe Qualität zeichnen alle Schwanog-Werkzeuglösungen aus. Im Ergebnis hilft uns die Zusammenarbeit mit Schwanog, unsere Prozesszeiten zu reduzieren und die Qualität zu steigern.“

SFB setzt dabei alle fünf Schwanog-Systemvarianten für das Außenstechen und das PWP- und WSI-System für das Innenstechen ein. Die Werkzeuge werden hauptsächlich für die Fertigung von Präzisionsteilen in der Ventiltechnik, für Kolben im Automotive-Bereich und für die Produktion von Spindeln eingesetzt.

Wie sehr die SFB-Gruppe von den Schwanog-Lösungen angetan ist, unterstreicht die Aussage von Produktionsmeister Plus Steck, wonach auch bei allen Neuprodukten des Unternehmens Schwanog-Werkzeugsysteme mit an Bord sind.

Roboterassistierte Fertigung

Eine der Kompetenzen des Unternehmens SFB ist die Fähigkeit, komplexe Drehteile mit Abmessungen von 3 mm bis 65 mm serienmäßig bereits auch in Losgrößen von 100 Stück bis hin zu 50 000 Stück zu fertigen. Und auch hier bietet Schwanog mit seiner roboterassistierten Fertigung ideale Voraussetzungen, individuelle Werkzeuglösungen bereits ab einer Stückzahl von nur drei Stück hochwirtschaftlich zu liefern.

Enge Zusammenarbeit

Doch neben den technischen und wirtschaftlichen Vorteilen der Zusammenarbeit begeistert das SFB-Fertigungsteam auch die Unterstützung durch Thomas Horst, Technischer Vertriebsmitarbeiter von Schwanog. Martin Güthler bringt es auf den Punkt: „Sein hohes technisches Verständnis und die schnelle Verfügbarkeit haben sich bestens bewährt und sind Grund genug, Herrn Horst bereits im Entwicklungsprozess neuer Produkte einzubeziehen.“

Schwanog sieht die ausgezeichnete Zusammenarbeit mit SFB auch als ideales Beispiel, wie Kunden mit der Philosophie „Stechen statt Kopierdrehen“ wesentliche Bearbeitungsoperationen konsequent und nachhaltig für ihren Fertigungserfolg nutzen können. Dabei ist die enge Zusammenarbeit am Markt heute wichtiger denn je. Denn gerade in hart umkämpften Märkten kann das gemeinsame Streben



In hart umkämpften Märkten kann das gemeinsame Streben der Technologiepartner nach optimalen Lösungen den Erfolg sichern und neue Potenziale erschließen helfen. Daher sitzen bei jeder neuen Projektplanung Mitarbeiter von SFB und Schwanog an einem Tisch (v.l.n.r.): Carolin Weber, Strategischer Einkauf, Martin Güthler, Fertigungsleiter, Bruno Hanselka, Prokurist, und Thomas Horst, Technischer Vertrieb, Schwanog.

Bericht im Fachmagazin Industribedarf

METALLBEARBEITUNG

der Technologiepartner nach optimalen Lösungen den Erfolg sichern und neue Potenziale erschließen helfen.

„Unser Unternehmen“, so Schwanog-Geschäftsführer Clemens Güntert, „generiert aus solch einer engen und positiven Zusammenarbeit wie mit SFB in Babenhausen immer wieder auch Impulse für neue Produktlösungen und die Erweiterung unserer Anwendungsfelder.“

Stechen und Drehen in einem Arbeitsgang

So bietet das WSI-System neben dem Innenstechen auch die Option des Innendrehens und ermöglicht auch beide Fertigungsschritte in einem einzigen Arbeitsgang. Seit der Markteinführung vor drei Jahren hat sich das System zu einem der Bestseller für Schwanog entwickelt. Es ist für Durchmesser von 0,5 bis 15 mm einsetzbar.

Die Werkzeughalter sind mit Innenkühlung ausgerüstet und verfügen über eine stufenlose Längsverstellung der Innenstechdreh-Einsätze in der Z-Achse. Neben einer deutlichen Reduzierung der Werkstückkosten punktet das WSI-System mit deutlicher Zeitersparnis beim Plattenwechsel. Denn durch die hohe Wechselgenauigkeit aller Schwanog-Systeme entfällt das separate Einstellen beim Werkzeugwechsel.

Schwanog empfiehlt Drehteile-Herstellern auch bei offensichtlich produktivitätstechnisch ausgereiften Lösungen, seinen technischen Vertrieb zu kontaktieren. Dabei genügt bereits die Übersendung einer Werkstückzeichnung, um eine wirtschaftlichere Lösung mit Schwanog-Werkzeugwechsel-Systemen anzubieten. Tausende von Beispielen aus der Praxis zeigen, dass die Reduzierung der Werkzeugkosten bei geringstem Investitionsaufwand zumeist weit über 40 Prozent betragen.

Starke Automatisierung

Um den steigenden Anforderungen nach Prozess-Schnelligkeit und kürzesten Lieferterminen der individuell gefertigten Werkzeuglösungen auch in Zukunft gerecht zu werden, hat Schwanog mit einem millionenschweren Investitionsvolumen einen Technologiesprung in der Bearbeitung der Werkzeugplatten vollzogen. Noch vor wenigen Jahren galt die Technologie mit Erodiermaschinen und 3-Achs-Ladestationen als zeitgemäßer Stand der Technik.

Mit der neuen Technologie sind die aktuell neun Erodierzentren in einer Roboterzelle als geschlossenes System zusammengefasst und werden durch einen 6-Achs-Roboter vollkommen vollautomatisch bestückt und entladen. Leere Paletten werden vom Roboter ebenfalls auto-



Das neue Schwanog Erodierzentrum mit neun Erodierzentren in einer Roboterzelle

matisch zur Beladestation zurückgeführt, wo diese mit Rohlingen entsprechend der Arbeitspläne manuell bestückt werden.

Die Vorteile liegen nach Aussage von Clemens Güntert ganz klar in der Prozess-Schnelligkeit beim Bestücken und Entladen sowie in der Automatisierung dieser Schritte. Damit kann Schwanog rund um die Uhr, 24 Stunden am Tag fertigen und so Kundenaufträge noch schneller bedienen. Mit siebenstelligen Investitionen wird in diesem Jahr auch das Schleifzentrum mit weiteren roboterbestückten Schleifmaschinen erweitert.

Julia Mauch