

WB Werkstatt + Betrieb

Zeitschrift für spannende Fertigung

6/2019

Special: **Verzahn**en Seite 33

SCHWERZERSPANUNG

5-Achs-Fahrständer-BAZ
für dauerhafte Flexibilität in
der Kleinserie // Seite 10

ADDITIVE FERTIGUNG

Automatisierbares Finishen
additiv gefertigter Bauteile
mittels Trockeneis // Seite 55

CNC-STEUERUNGEN

Moderne Monitoringsysteme
schaffen Freiheitsgrade im
Maschinenverbund // Seite 60



Den Maschinenpark im Blick

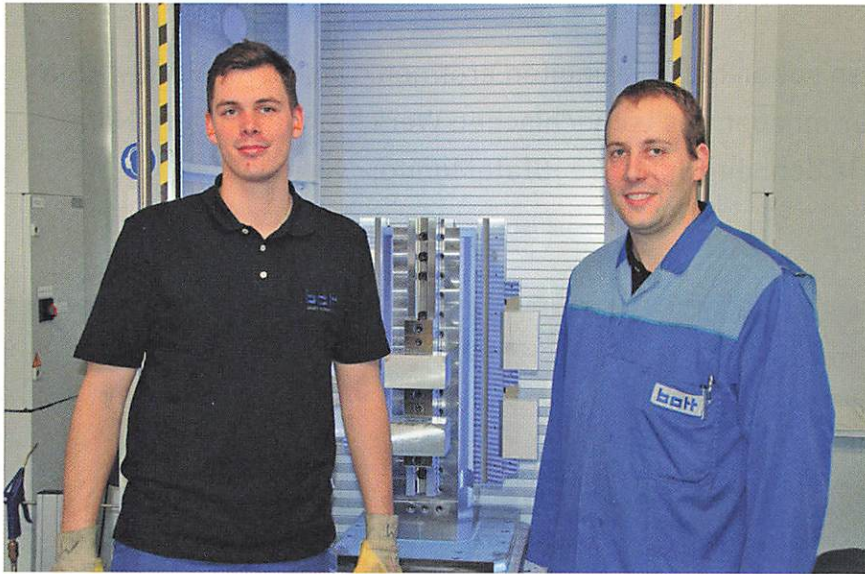


HEIDENHAIN
StateMonitor

Fertigungsflexibilisierung ■ Palettenautomatisierung ■ Maschinenverkettung

Unabhängig produzieren im Fertigungsverbund

Mit der Verkettung zweier Heller-Bearbeitungszentren und einer Palettenautomatisierung von Fastems erhöht der Zulieferer Bott seine Fertigungskapazitäten und Terminfllexibilität.



1 Die neue Anlage mit externer Rüststation vereinfacht die Arbeit der routinierten Werker

(© Bott)

Investitionen, die sich auszahlen: Der Zulieferbetrieb Wolfgang Bott aus Mössingen baut die Flexibilisierung seiner Fertigung im Hinblick auf autonome Produktionskapazitäten aus. Mit einem weiteren Bearbeitungszentrum H4000 von Heller und einem FPC 1000 (Flexible Palette Container) von Fastems können Kundenprojekte hochgradig automatisiert bearbeitet werden. Die neuen Anlagen hat Bott in das bestehende System integriert und miteinander verknüpft. Mit diesem vorläufigen Höhepunkt der Innovationsoffensive flexibilisiert das Familienunternehmen seine Zerspanung für die Herstellung der komplexen Hydraulikblöcke und weiterer Teile. Sowohl Kunden als auch Mitarbeiter profitieren von der Lösung.

»Mit dem zusätzlichen Bearbeitungszentrum, dem neuen Container und der Verkettung mit der bestehenden Anlage erhöhen wir unsere Flexibilität«, ist sich Daniel Ehrnsberger, Leiter der Fräseerei, sicher. »Vor allem, wenn ungeplante Zwischenarbeiten eingeschoben werden müssen, haben wir

jetzt mehr Möglichkeiten«. Für eine automatisierte Fräsfertigung versorgen jetzt zwei Ladestationen zwei Heller-Bearbeitungszentren.

Ein Leitrechner verteilt die Aufgaben

Ein Leitrechner übernimmt die Planung der Bearbeitung nach Termin- und Dringlichkeitspräferenzen der Auftragsvorbereitung. Wenn während Pausen, Urlaub oder Krankheit weniger Mitarbeiter anwesend sind, kann der Fertigungsverbund Aufträge mit weniger



2 Bei automatisierten BAZ, die über einen Paletten-Container mit Werkstücken versorgt werden, erfolgt die Wertschöpfung mannlos (© Bott)

INFORMATION & SERVICE



ANWENDER

Wolfgang Bott GmbH & Co. KG

72116 Mössingen

Tel. +49 7473 9468-0

www.bott-hydraulik.de

HERSTELLER

Gebr. Heller Maschinenfabrik GmbH

72622 Nürtingen

Tel. +49 7022 77-0

www.heller.biz

Fastems Systems GmbH

72116 Mössingen

Tel. +49 2835 9244-0

www.fastems.com

Palettenwechseln abarbeiten. Genauso können nun langwierige Bearbeitungszyklen, wie sie für die Herstellung komplexer Hydraulikblöcke anfallen, in die mannlose Fertigungszeit über Nacht verlagert und vollautomatisiert abgearbeitet werden.

Geschäftsführer Nico Bott verspricht sich von der verketteten und automatisierten Lösung aus zwei H4000-BAZ und zwei Fastems-Containern eine deutliche Erhöhung der Fertigungsflexibilität. »Wir können nun wesentlich schneller auf ungeplante und hochdringliche Aufträge reagieren und Arbeiten einfacher mal dazwischen schieben.« Denn trotz aller Automatisierung haben immer noch die Mitarbeiter die Hoheit über die Fräsvorgänge.

Weniger Stress und Hektik, höhere Arbeitszufriedenheit

Darüber hinaus sorgt die neue Anlage für mehr Zufriedenheit bei den Werkern. Denn der Umstand, dass die Fräsvorgänge in unbeaufsichtigten Phasen, etwa bei Personalausfällen, Pausen und Besprechungen, dennoch prozesssicher, wiederholgenau und zuverlässig ablaufen, senkt den Stresslevel erheblich. ■