

Pressemeldung

Nordheim, 22.05.2012

Firma AS-Schneider investiert über 1 Million Euro in neue Produktionsanlage

Die Armaturenfabrik Franz Schneider GmbH + Co. KG strebt nach der führenden Wettbewerbsposition im Bereich Armaturen für Regel- und Messtechnik an. Dazu hat das Unternehmen die Produktionsstätte um eine automatisierte Fertigungszelle der neuesten Generation am Standort in Nordheim erweitert. Der neue Anlagenkomplex kostet das Unternehmen über 1 Million Euro. Diese Investition wird sich, laut dem Produktionsleiter der Firma AS-Schneider, schnell wieder amortisiert haben.

Der Maschinenpark der Firma AS-Schneider umfasst mittlerweile 12 Bearbeitungszentren im Bereich der Gehäusefertigung: eine Robotergestützte Entgratzelle, 7 Handlingsroboter zum Be- und Entladen der Bearbeitungszentren sowie verschiedene konventionelle Bearbeitungszentren. Das vielseitige Maschinenportfolio erlaubt AS-Schneider, seinen Kunden eine sehr hohe Fertigungstiefe und -breite anzubieten und dabei trotzdem schnell und flexibel auf neue Anforderungen zu reagieren, bei gleichzeitig geringen Fertigungskosten.

Zum 01. Mai erweiterte AS-Schneider den Maschinenpark um eine weitere Fertigungszelle. Das Besondere an dem neuen Maschinenkonzept ist der ganzheitliche Gedanke. Der neue Arbeitsplatz umfasst eine Doppelspindelmaschine sowie eine Kaltkreissäge. Durch die direkte Zuordnung der Kaltkreissäge zum Bearbeitungszentrum werden die Umlaufbestände und die damit verbundene Kapitalbindung deutlich reduziert. Die Durchlaufzeiten lassen sich sogar um bis zu 50 Prozent senken.

Beide Maschinen bieten aber noch mehr! Das neue Spannkonzert der Doppelspindelmaschine erlaubt eine doppelt so hohe Produktionsmenge pro Fertigungsdurchlauf. Ferner wird, im Gegensatz zum seitherigen Konzept, die Fünfseitenbearbeitung nicht mehr über anfällige Getriebe umgesetzt, sondern durch elektrisch verstellbare Torqueachsen. Diese verfügen während des Fertigungsprozesses über eine sehr hohe Haltekraft und erlauben eine Positionierung der Teile in nur 0,5 Sekunden, wodurch wertvolle Durchlaufzeit eingespart werden kann.

Die Kaltkreissäge ist eine Innovation mit Einspareffekt! So weist die Oberflächengüte der Schnittflächen identische Merkmale, wie gefräste Teile auf, wodurch die Firma AS-Schneider einen kompletten Produktionsschritt einspart.

Verkürzte Rüstzeiten bei gleichzeitiger Standzeitverlängerung

Zur Verkürzung der Rüstzeiten, bei gleichzeitiger Standzeitverlängerung der teuren Fertigungswerkzeuge, hat AS-Schneider bereits Anfang des Jahres in neue Technologie investiert. So wurden neue Voreinstellgeräte für Werkzeuge mit integrierter Schrumpfmessstechnik und CNC-gesteuerter Vermessungstechnik gekauft. Einen wesentlichen Beitrag leistet auch die Wuchtmaschine. Diese beseitigt Unwucht der Fertigungswerkzeuge und verlängert dadurch deren Standzeiten sowie den Lebenszyklus der Fertigungsmaschinen.

AS-Schneider senkt den Werkzeugumlauf um mehr als 50 Prozent

Bezahlt gemacht hat sich auch die letztes Jahr gekaufte CNC-Schleifmaschine. Diese hat den Werkzeugumlaufbestand um mehr als 50 Prozent reduziert. So werden stumpfe Fertigungswerkzeuge nicht mehr wie bisher Extern nachgeschliffen, sondern können sofort im Werk nachgeschärft und den erforderlichen Werkstoffparametern angepasst werden.



Neue Fertigungszelle: Doppelspindelmaschine und Kaltkreissäge



Doppelspindelmaschine - neues Spannkonzent erlaubt eine doppelt so hohe Produktionsmenge pro Fertigungsdurchlauf



Kaltkreissäge - eine Innovation mit Einspareffekt

Weitere Informationen erwünscht? Dann kontaktieren Sie uns bitte unter der Mailadresse kontakt@as-schneider.com. Wir freuen uns auf Ihren Beitrag.

Kontaktdaten:

Armaturenfabrik Franz Schneider GmbH + Co. KG
Anastassija Goujavina
Marketing
Bahnhofplatz 12
74226 Nordheim
Deutschland