

imotion

MAXIMALE PRODUKTIVITÄT DANK RUNDTAKTMASCHINEN

Der Schlüsselfaktor schlechthin ist Produktivität. Sie entscheidet über den langfristigen Erfolg vieler spezialisierter Industriebetriebe, gross oder klein.

CNC-Rundtaktmaschinen sind genau darauf ausgelegt: Arbeitsschritte reduzieren, Durchsatz erhöhen, Umrüst-, Service- und Unterhaltskosten senken, Energie und (Lager-)Platz sparen sowie eine konstante Präzision gewährleisten. Auf dem Bearbeitungstisch kann man in einem Arbeitsgang bohren, fräsen, Gewinde schneiden, einstecken und konturdrehen, plus Sonderarbeiten wie Schleifen, kleine Montagearbeiten und Tieflochbohren. Metallbearbeitende Unternehmen verschlanken dadurch ihre Abläufe und verbessern ihre Wertschöpfung. Die Maschinenbauer der Imoberdorf AG aus Oensingen/Schweiz beliefern seit fast 75 Jahren die Automobil-, Uhren- und Schliessanlagen, Medizinalindustrie und weitere Branchen, in denen Präzisionswerkstücke mit grosser Varianz in hohen Stückzahlen benötigt werden. Die drei Maschinenplattformen imo-compact, imo-smart und imo-space sind untereinander modular aufgebaut und entsprechen dem Standard eines modernen Fertigungssystems. Diese Modularität erlaubt es Imoberdorf, einen hohen Standardisierungsgrad innerhalb des Systems zu fahren. Trotzdem ist jede Rundtaktmaschine eine Einzelanfertigung, abgestimmt auf die spezifischen Anforderungen des Kunden.

Kleinere Lager, kürzere Wege

Nach Abschluss eines Fertigungsauftra-

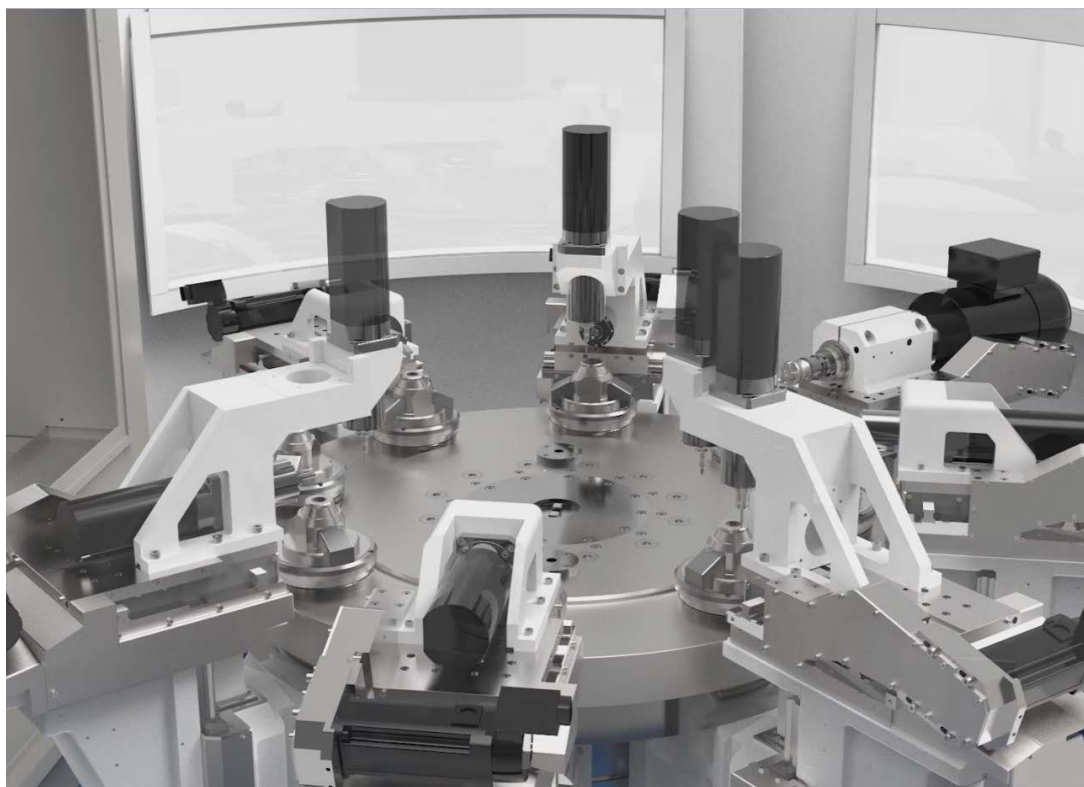
ges wechselt der Maschinenbediener die Spannfutter und Schnittwerkzeuge aus und rüstet die Maschine innerhalb von 1 – 2 Stunden für das nächste Werkstück um. Durch die zeitgleiche Bearbeitung mehrerer Werkstücke auf einer einzigen Anlage werden die Durchlaufzeiten maximal verkürzt. Je nach Bedarf sind kleinere Losgrößen möglich, was wiederum eine geringere Lagerhaltung von Werkstücken und Rohmaterialien erlaubt. Werden mehrere Rundtaktmaschinen miteinander verkettet, lässt sich der innerbetriebliche Transport von Material, Werkstücken und Spänen auf ein Minimum reduzieren. Die Teilezuführung kann manuell, via Bündellader, Wendelförderer, Pick-and-Place oder Roboter erfolgen.

Nur eine statt mehrere Maschinen

Produktionsprozesse, die oft auf mehreren Bearbeitungszentren abgewickelt werden

«Viele Jahre lang mikrometergenaue Ergebnisse»

und mit viel Umrüst- und Unterhaltsaufwand verbunden sind, werden auf einer einzigen Rundtaktmaschine wirtschaftlich und effizient umgesetzt. Das Imoberdorf-System lässt es sogar zu, die Anlaufkurven eines Neuproduktes bis zur hohen Endstückzahl in derselben Maschine zu fertigen. Somit braucht es keine weiteren Bearbeitungszentren und Maschinenfüh-



rer und folglich auch keine zusätzlichen Investitionen. Die unbestritten höheren Initialkosten für eine Rundtaktmaschine (im Vergleich zu einem Bearbeitungszentrum) sind damit schnell erklärt – und amortisiert.

Animation:

> https://youtu.be/nf1SFNP_-OU



von Martin Schreier
Zerspanungsspezialist