

Fallbeispiel

Labom Industrielle Messtechnik, Hude bei Bremen

83AM17

Oktober 2018

AMF-Nullpunktspannsysteme senken Rüstzeiten drastisch und erhöhen Produktivität



55 Minuten einer Stunde eingespart

Die Firma LABOM in Hude bei Bremen ist spezialisiert auf die Messung und Überwachung von Druck, Füllstand und Temperatur. Die Produkte werden weltweit eingesetzt, vorwiegend in den Bereichen Food/Pharma/Biotechnik, Chemie, Petrochemie, Energie, Umweltschutz und Seeschifffahrt. Neben einer breiten Palette von Standardprodukten liegt die Stärke des Unternehmens in der Anfertigung maßgeschneiderter Kundenlösungen an elektrischen und mechanischen Druck- und Temperaturmessgeräten, wie beispielsweise auch für Kernkraftwerke. Die müssen dann schon mal bis 400° C aushalten. Die Produktion der Geräte erfolgt im Werk in Hude. Hohe Fertigungstiefe, kurze Wege und clevere Lagerhaltung ermöglichen hohe Qualität, große Variantenvielfalt und kurze Lieferzeiten.

Dazu bedarf es einer stringenten Prozesskette von Entwicklung oder Auswahl eines Produkts über die Konfigurierung bis zur Herstellung oder dem Zusammenbau. Eine Schlüsselstelle im Unternehmen ist

Kontakt für die Presse:

Hersteller:

ANDREAS MAIER
GmbH & Co. KG
Marcel Häge
Waiblinger Straße 116
D-70734 Fellbach
Tel. +49 (0)711 – 57 66 - 264
haege@amf.de
www.amf.de

Anwender:

LABOM Mess- und
Regeltechnik GmbH
Hans-Jürgen Rathkamp
Leiter Vorrichtungsbau
Im Gewerbepark 13
27798 Hude
T. +49 4408 804-0
h.rathkamp[at]labom.com
www.Labom.com

dabei der Vorrichtungs- und Werkzeugbau. Hier werden vorhandene Baugruppen mit kundenspezifischen Applikationen verbunden. Die dafür hergestellten Vorrichtungen oder Werkzeuge werden nicht selten dem Kunden mitverkauft. Bei Losgrößen, die selten größer drei und allerhöchstens 20 betragen, kommt, bei täglich mehreren Werkstückwechseln, dem Rüsten eine entscheidende Funktion zu. Das langwierige, konventionelle Rüsten konnte mit dem Wachstum des Unternehmens nicht mehr mithalten und wurde zunehmend zum Engpass.

Seit 2015 wird auf dem Hochleistungs-Vertikal-Fräsbearbeitungszentrum von Micromill mit Nullpunktspannsystemen der Andreas Maier GmbH & Co. KG (AMF) gespannt. Damit sparen die sieben Mitarbeiter pro Stunde Rüstzeit unvorstellbare 55 Minuten ein. AMF hat für Labom eine 8-fach Spannstation mit Einbau-Spannmodulen K10.2 geliefert. Dabei handelt es sich um eine hydraulische Spannstation zum rüstzeitoptimierten Spannen auf Maschinentischen mit Nutabstand 63, 100 und 125 mm. Die Module leisten Einzugs- bzw. Verschlusskräfte von je 10 kN und Haltekräfte von je 25 kN. Die Befestigung erfolgt über Zylinderkopfschrauben M12. Für das Ausrichten sind mindestens zwei Passbohrungen angebracht. Das Stichmaß der Spannmodule beträgt 200 mm. Der Schnellkupplungsstecker ist vormontiert, die integrierte Ausblasfunktion kann individuell angeschlossen werden. Mit nur 36 mm Gesamthöhe baut die Spannstation extrem flach.

Bei Labom werden darauf beispielsweise vier Vorrichtungen über direkt angebrachte Spannbolzen eingespannt. Ebenso können auf diese Grundplatte Adapterplatten aufgespannt werden. Zwei solche Platten enthalten beispielsweise Vorrichtungen, die sogar Drehoperationen auf der Maschine ermöglichen. Eine andere Adapterplatte enthält ein Dreibackenfutter zum Spannen bestimmter Werkstücke. Und auch ein einfacher Spannstock kann direkt gespannt werden, sogar zusammen mit dem Dreibackenfutter. AMF unterstützt die Kunden bei der Festlegung der optimalen Positionen der Bohrungen für die Spannbolzen.

Bei Labom ist man über die „unbeschreibliche“ Rüstzeitsenkung begeistert. Mindestens genauso wichtig ist die deutliche Erhöhung der Flexibilität. Das schafft echten Mehrwert und entschärft den Engpass. Der Vorrichtungs- und Werkzeugbau bei Labom kann so weiterem Wachstum des Unternehmens gelassen entgegensehen.

*423 Wörter, 3.317 Zeichen
Bei Abdruck bitte zwei Belegexemplare an SUXES*

Text und Bilder unter www.pressearbeit.org

((Firmeninfo AMF))

Marktführer beim Spannen auf dem Maschinentisch

Das 1890 als Schlossfabrik Andreas Maier Fellbach (AMF) gegründete Unternehmen gehört heute weltweit zu den Marktführern rund ums Spannen, Schrauben und Schließen. Mit mehr als 5.000 Produkten sowie zahlreichen Patenten gehören die Schwaben zu den Innovativsten ihrer Branche. Durch weltweite Marktpräsenz haben die Mitarbeiter stets ein Ohr für die Probleme der Kunden. Daraus entwickelt AMF mit kompetenter Beratung, intelligenter Ingenieurleistung und höchster Fertigungsqualität immer wieder Standard- und Speziallösungen, die sich am Markt durchsetzen. Erfolgsgaranten sind bei der Andreas Maier GmbH & Co. KG Schnelligkeit, Flexibilität und 235 gut qualifizierte Mitarbeiter. 2016 erzielte AMF rund 44 Mio. Euro Umsatz.

((Firmeninfo Labom))

Maßgeschneiderte Kundenlösungen in der industriellen Messtechnik

LABOM gehört seit nahezu 50 Jahren zu den Qualitätsführern im Bereich der industriellen Druck- und Temperaturmesstechnik. Das deutsche Unternehmen ist spezialisiert auf die Messung und Überwachung von Druck, Füllstand und Temperatur. LABOM-Produkte werden weltweit eingesetzt, vorwiegend in den Bereichen Food/Pharma/Biotechnik, Chemie, Petrochemie, Energie, Umweltschutz und Seeschifffahrt.

Bilderverzeichnis AMF, Fallbeispiel Labom

Mit 2 Klicks zu Text und Bild unter www.pressearbeit.org.



Bild Nr. 83-01 AM_LM-Spannplatte.jpg.

Die Spannstation von AMF mit acht eingebauten Nullpunktspannmodulen ist mit nur 36 mm Gesamthöhe extrem flach.



Bild Nr. 83-02 AM_LM-gespannt.jpg.

Eine Schlüsselstelle bei Labom ist der Vorrichtungs- und Werkzeugbau. Hier werden vorhandene Baugruppen mit kundenspezifischen Applikationen verbunden.



Bild Nr. 83-03 AM_LM-DrehVorr.jpg.

Zwei Adapterplatten von AMF enthalten Vorrichtungen, die sogar Drehoperationen auf der Maschine bei Labom ermöglichen.

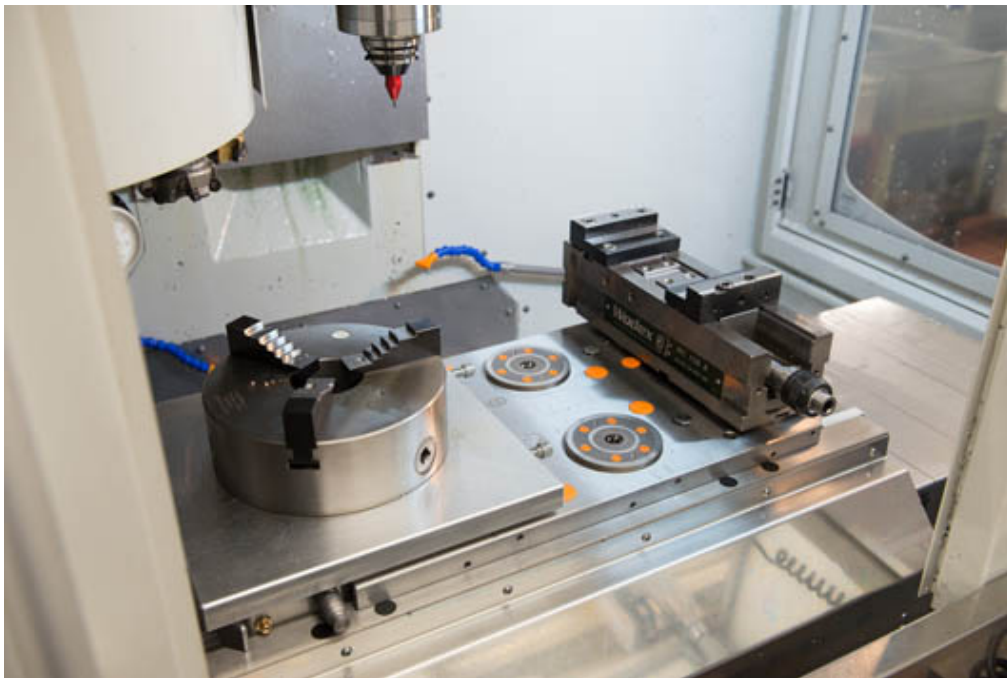


Bild Nr. 83-04 AM_LM-Flexibilität.jpg.

Rüstzeiten runter, Flexibilität rauf: Mit AMF Nullpunktspannstation und Adapterplatten.



Bild Nr. 83-05 AM_LM-People.jpg.

Hans-Jürgen Rathkamp, Labom (mi.): „Wir freuen uns über unbeschreibliche Senkungen der Rüstzeiten.“
Maschinenbediener Labom (li.): „Wir sparen 55 Minuten von einer Stunde Rüsten ein.“ Michael Gödecke, AMF
(re.): „Wir unterstützen gern auch bei der Festlegung der optimalen Spannbolzen-Positionen für die
Werkstückdirektspannung.“