

Den Schritt nach vorne wagen

- Produkt- und Volumenflexibilität für Agile Fertigungssysteme

Eislingen, den 20. Januar 2015 – Der Einzug der thermischen Beschichtung von Zylinderlaufbahnen in die Volumenfertigung ist nicht mehr aufzuhalten und serientaugliche Anlagen und Prozesse werden von den Kooperationspartnern MAG und STURM angeboten. Das erweitert die Arbeitsfolgen in den Produktionsanlagen um einen weiteren Prozessbaustein, der auch entsprechend der Kundenspezifikation flexibel in die Prozesskette integrierbar sein muss. An der bisherigen Aufgabenstellung für diese modernen Fertigungssysteme hat sich nichts geändert: Fähigkeit zur „2 + 1 Strategie“ (2 Werkzeugtypen im Parallelbetrieb auf der Anlage und Vorhalt der Werkzeugkapazität für einen weiteren Werkstücktyp) sowie die Rekonfigurierbarkeit der Anlage nach dem Produktauslauf der Werkstücke, für welche die Anlage ursprünglich ausgelegt war.

Insbesondere der Beschichtungsprozess kann ein Umdenken in der Beschaffungsstrategie einleiten. Dieser wird in vielen Fällen zu Beginn der Prozesskette in den Fertigungsanlagen installiert, aber von einigen Herstellern auch im späteren Feinbearbeitungsbereich. So kann es durchaus sein, dass ein neues Produkt diese heute noch übliche Reihenfolge verändern wird und eine gute Auslegung der Produktionslinie damit umgehen muss.

Die SPECHT® Familie ist bekannt für den Einsatz in der Serienfertigung, wo Langlebigkeit, Präzision und Produktivität auf höchstem Niveau gefordert werden.

Bereits bei der Achsanordnung differenziert sich die Produktfamilie von Maschinen des Wettbewerbs und liefert damit die wesentlichen Vorteile für die Robustheit und Fertigungsqualität. Die Integration der Motorspindel in die X- und Y-Achsen sowie deren Anbindung an einen Rahmenständer bietet eine maximale Steifigkeit des Maschinenaufbaus in allen Bearbeitungspositionen im Vergleich zu Fahrständervarianten. Für die Produktion von Automobilbauteilen, wie Zylinder-Kurbelgehäusen und Zylinderköpfen werden sowohl lange Bohrstangen für die Kurbelwellen- und Nockenwellenbohrung erforderlich, als auch lange Bohrwerkzeuge zur Ölkanalbearbeitung. Ein Verfahren des Werkstücks ermöglicht den erforderlichen Z-Hub. Entgegen der Z-Achsen-Anordnung mit der Spindel als Pinole oder auskragendem Schlitten, verbleibt beim SPECHT® die Spindel in der Position maximaler Steifigkeit. Dieses „Lehrenbohrwerksprinzip“ ist das Erfolgskonzept für höchste Bearbeitungsqualität beim universellen Einsatz in allen Prozessen.

Mit der Einführung der Adapterplatte, einer Trägerplatte für das Kundenwerkstück mit einheitlicher Schnittstelle zu den Vorrichtungen auf den Maschinen und standardisierten Aufnahmestellen für die Automation, hat MAG eine ultimative Werkstückflexibilität für Agile Fertigungssysteme entwickelt, welche heute als Standardlösung zum Einsatz kommt. Die Adapterplatte übernimmt zwischen den Zellen auch die Funktion einer Transportpalette. Durch einen integrierten Datenträger stehen Angaben zum Werkstücktyp und alle Produktionsdaten an jeder Stelle des Systems zur Verfügung.

PRESSE INFORMATION



Pressekontakt:

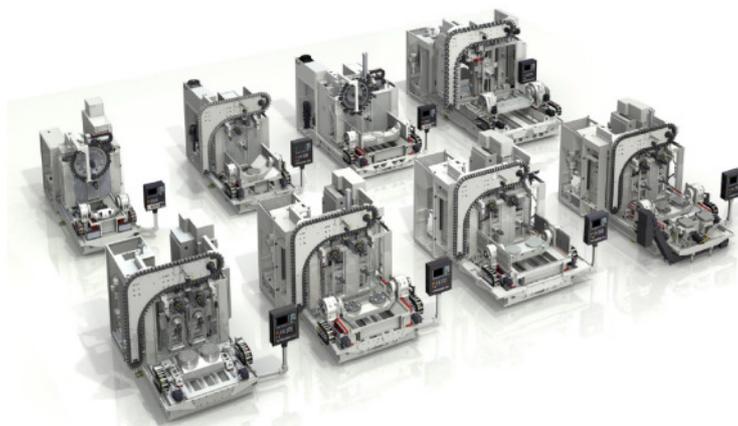
Dr. Manfred Berger
MAG IAS GmbH
Salacher Straße 93
73054 Eislingen
Tel: +49 7161 805-4900
Fax: +49 7161 805-2630
manfred.berger@mag-ias.com
www.mag-ias.com

PRX Agentur für Public Relations GmbH
Ralf M. Haassengier
Kalkhofstraße 5
70567 Stuttgart
Tel.: +49 (0) 711/71899-03/04
Fax: +49 (0) 711/71899-05
ralf.haassengier@pr-x.de
www.pr-x.de

Mit der Integration der Hontechnologie auf der SPECHT® Baureihe kommt eine Verstellspindel mit elektromechanischer Zugstange zum Einsatz, mit der mittels Schneidenkompensation neben dem Honen auch bei vielen anderen verstellbaren Werkzeugen durch definiertes Aussteuern höchste Präzision erreicht werden kann. MAG bietet hierbei eine vollwertige Alternative zur konventionellen Honmaschine mit In-Prozess-Messung der Werkstückgeometrie. Optionen für die Honmaschine: Linearantriebe, Messen während der Bearbeitung, Software zur Generierung des messgesteuerten Bearbeitungsprozesses und die Verstellspindel zur Werkzeug-schneiden-Aussteuerung.

Agile Fertigungssysteme von MAG bauen auf dem parallelen Prozess auf und ermöglichen die Volumenflexibilität durch weitere Einbindung von Kapazitätsmaschinen in der jeweiligen Operation. Durch den Aufbau der SPECHT Maschine ist auch die Prozessflexibilität sichergestellt. Entscheidet sich der Kunde für den Einsatz von Maschinen mit 5 Achsen steht eine Werkstückflexibilität zur Verfügung für jeglichen zukünftigen Werkstücktyp. Insbesondere der parallele Prozess ist ein Garant für höchste Verfügbarkeit und damit bester Anlagennutzung.

Bildmaterial



01_Modulares Baugruppenprogramm für die SPECHT® Baureihe

http://www.pr-x.de/fileadmin/download/pictures/MAG/01_modbaugruppenprogramm-SPECHT-Baureihe.jpg

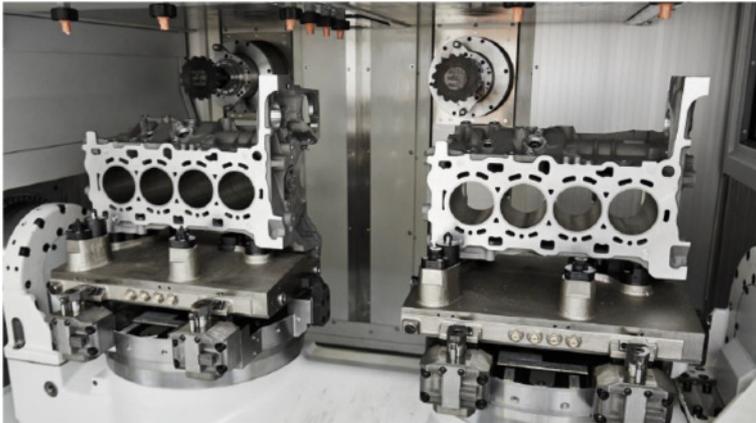
PRESSE INFORMATION



Pressekontakt:

Dr. Manfred Berger
MAG IAS GmbH
Salacher Straße 93
73054 Eisingen
Tel: +49 7161 805-4900
Fax: +49 7161 805-2630
manfred.berger@mag-ias.com
www.mag-ias.com

PRX Agentur für Public Relations GmbH
Ralf M. Haasengier
Kalkhofstraße 5
70567 Stuttgart
Tel.: +49 (0) 711/71899-03/04
Fax: +49 (0) 711/71899-05
ralf.haasengier@pr-x.de
www.pr-x.de



02_Zylinder-Kurbelgehäuse mit Adapterplatte im SPECHT® 500 DUO



03_Motorspindel mit Zugstangenantrieb

http://www.pr-x.de/fileadmin/download/pictures/MAG/02_Motorspindel_mit_Zugstangenantrieb_Honing_det_draw_bar_spindle.jpg

PRESSE INFORMATION



Pressekontakt:

Dr. Manfred Berger
MAG IAS GmbH
Salacher Straße 93
73054 Eisingen
Tel: +49 7161 805-4900
Fax: +49 7161 805-2630
manfred.berger@mag-ias.com
www.mag-ias.com

Über MAG

MAG ist einer der führenden Anbieter individueller Fertigungs- und Technologielösungen mit Standorten in Deutschland, den USA, China, Indien, Ungarn, Großbritannien und der Schweiz. Die Firmengruppe vereint Traditionsmarken der internationalen Werkzeugmaschinenindustrie wie Boehringer, Cross Hüller, Ex-Cell-O und Lamb. Seit 2005 entstand ein globaler Fertigungsspezialist mit einzigartigem Know-how und herausragender Technologiebasis. Die Gruppe bietet maßgeschneiderte Lösungen für die Automobil- und Nutzfahrzeugindustrie und deren Zulieferer.

MAG liefert Werkzeugmaschinen, Fertigungssysteme und Dienstleistungen im Bereich der Dreh-, Fräs- und Honttechnologie, Systemintegration, Automation, Software, Wartung und Instandhaltung, Retrofit, e-learning sowie Kernkomponenten für Werkzeugmaschinen. Als Industrieausrüster bietet MAG Komplettlösungen einschließlich Bearbeitungstechnologie, Prozessauslegung und Anlagenprojektierung, bis hin zu schlüsselfertigen Anlagen. Das weitreichende Verständnis für produktionstechnische Problemstellungen und eine enge, partnerschaftliche Zusammenarbeit tragen zur nachhaltigen Senkung der Produktionskosten in den Zielbranchen bei.

Bei Abdruck Belegexemplar erbeten

PRX Agentur für Public Relations GmbH
Ralf M. Haasengier
Kalkhofstraße 5
70567 Stuttgart
Tel.: +49 (0) 711/71899-03/04
Fax: +49 (0) 711/71899-05
ralf.haasengier@pr-x.de
www.pr-x.de