



Lochblechhersteller aus Kreuztal investiert in Präzisions-Stanzautomaten

Angesichts steigender Auftragseingänge für komplex geformte Lochbleche hat die Lochanstalt Aherhammer ihren Maschinenpark um einen Präzisions-Hochleistungs-Stanzautomaten erweitert. Das Unternehmen verarbeitet komplexe Teile jetzt in einer einzigen Fertigungsstraße und hat so die Durchlaufzeiten weiter verkürzt.

Mit bis zu 500 Hüben pro Minute erhöht der neue Stanzautomat die Kapazität der vorhandenen, integrierten Fertigungslinie um 25 Prozent. Auf dieser Linie wer-

den komplexe Siebe für Spülmaschinen hergestellt; ein Beispiel ist das gelochte Ablaufblech für eine gewerbliche Spülmaschine, bei der eine Kalotte passgenau an eine Behälterkante anschließen muss. Bereits wenige Zehntelmillimeter Versatz würden hier dazu führen, dass die einwandfreie Funktion des Bleches nicht mehr gewährleistet ist.

Der neue Stanzautomat arbeitet direkt vom Coil, die gestanzten und vorgeformten Bleche werden unmittelbar an die nachgeschaltete Transferpresse übergeben, die die vollständige Endbearbeitung in bis zu sieben Schritten ausführt. Bei einigen Produkten beeinträchtigen schon geringste Abwei-

Bild 1:
Die Kalotten des Ablaufsieves einer gewerblichen Spülmaschine müssen auch im gelochten Bereich exakt passen

chungen die Optik oder die Funktion der Bleche – beispielsweise in Haushaltsgeräten, PCs und Lautsprecherboxen oder den Armaturenbrettern von Automobilen. Hier muss prozesssicher und reproduzierbar auf den Zehntelmillimeter genau gearbeitet werden.

Bei der Kaufentscheidung legte Aherhammer besonderen Wert auf Präzision und schnelles Umrüsten, denn das Unternehmen ist spezialisiert auf komplexe, exakt gefertigte Bleche auch in kleinen Losgrößen. Deshalb hat man in eine Maschine mit außergewöhnlich steifem Pressenrahmen aus Sphäroguss und hochpräziser Stößelführung investiert.

Wolfgang Flender, geschäftsführender Gesellschafter: „Mit der neuen Maschine haben wir die ganze Kette von der ersten Idee für ein Produkt bis zur Serie noch weiter beschleunigt. Als ein Unternehmen mit eigener Werkzeugmacherei stellen wir Prototypen innerhalb kürzester Zeit her – diese schnelle Umsetzung zählt gerade bei innovativen Produkten besonders. Mit dem neuen Stanzautomaten haben wir auch in der Serienproduktion die Durchlaufzeiten weiter verkürzt.“

Er erläutert das an einem aktuellen Beispiel: „Vor Kurzem haben wir für einen Automobilzulieferer ein Verstärkungsblech entwickelt. Einschließlich der Entwicklung der Werkzeuge vergingen vom ersten Gespräch bis zur Lieferung der ersten Teile lediglich 12 Wochen.“

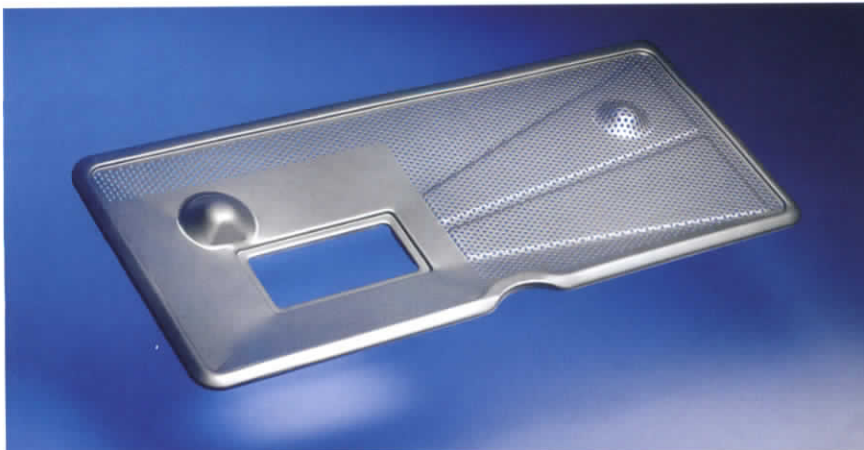


Bild 2:
Transferanlage bei der Spülmaschinenfertigung (Werkbilder: Lochanstalt Aherhammer Stahlschmidt & Flender GmbH, Kreuztal)