

Ausbau der Montage und der Bearbeitung in Hinter Stöck – Werk 3 Bisingen

Neben dem Aufbau der Automatisierung in Mühlacker stand der Ausbau der Montageplätze und die Erweiterung der eigenen Bearbeitung im Mittelpunkt des Jahres 2020.

Rechtzeitig vor der sommerlichen Betriebsruhe im August wurde der zweistöckige Ausbau der Montage und der Prüfbereiche in der Bearbeitung im Gewerbegebiet Hinter Stöck, Bisingen, fertiggestellt. Aufgrund der vorhandenen Platzverhältnisse wurde für die Erweiterung der „Hochbau“ gewählt. So konnte durch die räumliche Entzerrung der Materialfluss optimiert und gleichzeitig die Kapazitäten im Montage- und Prüfbereich erhöht werden, ohne dabei die Belastungen eines An- oder Neubaus in Kauf nehmen zu müssen. Im Gegenzug werden betreffende Bauteile per Gitterboxenaufzug zu den oberen Montageplätzen transportiert, wo nunmehr ausreichend Arbeitsraum zur Verfügung steht.

Den zunehmenden Anforderungen an die technische Sauberkeit, insbesondere im Motorenbereich, wird durch die vollständige Kapselung der Montage- und Prüfplätze Rechnung getragen. In einem weiteren Schritt wurden die Ultraschallwaschmaschine über eine Schleuse mit dem Montageraum verbunden, um so das Risiko einer möglichen Eintragung von Restschmutzpartikeln weiter zu reduzieren.



Blick in die Bearbeitung Hinter Stöck Werk 3 in Bisingen mit neuem Montagebereich

Ein weiterer Entwicklungsschritt für die Bearbeitung stellt die Inbetriebnahme der 5 Achsmaschine HF 5500 der Fa. Heller dar, die in Größe und Bauform im Wesentlichen den vorhandenen Maschinen entspricht. So sind auf der neuen Maschine problemlos, ohne aufwendige Programmierungen und ohne Einschränkungen in der Bearbeitungszeit, auch Bauteile bearbeitbar, die bisher auf anderen 4 Achsmaschinen der Fa. Heller gefertigt werden. Je nach Bauteilgeometrie sind dabei auch Optimierungen bei der Fertigungszeit möglich. In erster Linie sollen zukünftig jedoch „klassische“ 5 Achsteile auf der neuen Maschine bearbeitet werden.

Mit der Entscheidung für das neue Bearbeitungskonzept – der Realisierung der 5. Achse über das Kippen des Werkstücktisches – konnte einerseits das hohe Maß an Kompatibilität in der eigenen Bearbeitung beibehalten und gesteigert, andererseits das technische Spektrum erweitert und abgerundet werden.



Die neue HF 5500, verbunden mit einem Investitionsvolumen von über 500 T€