3
www.blechnet.com
17. Mai 2016 | B64944 | Euro 14,50

blechnet

Für Profis der Blech- und Rohrbearbeitung

DAS BRANCHEN-MAGAZIN

SPECIAL

Stanztec

Alles rund um die Stanztechnikmesse in Pforzheim

Seite 48

TITELTHEMA

T&V: Laser als Werkzeug

Seite 18

UMFORMEN

Verbesserter Produktionsfluss beim Biegen

Seite 28

OBERFLÄCHEN

Modifizierter Alkohol für die Reinigung von Tiefziehteilen

Seite 42

BETRIEBS-AUSRÜSTUNG

Mit einer Software clever kalkulieren

Seite 58

Vogel Business Media

Über 50 % mehr Produktivität: Lohnender Umstieg auf Servotechnik

Vinzenz Hörmann

Mit zwei neuen Servo-Produktionssystemen BNC 2 vollzog BKM den Wechsel von alten, mechanischen MRP-Automaten auf die leistungsstarke Bihler-Servotechnik. Damit erhöht das Unternehmen seine Produktivität um mehr als 50 % und sichert sich langfristig entscheidende Wettbewerbsvorteile.

Die 1977 gegründete BKM Präzisionswerkzeuge Stanz- und Biegeteile GmbH in Schwabach fertigt Draht- und Bandteile. Bisher geschah das auf mehreren MRP-Automaten vom Typ UB2B. Die MRP-Maschinen waren aufgrund der unverhältnismäßig hohen Rüstzeiten und zu geringen Taktraten wirtschaftlich nicht mehr tragbar. Darum entschied man sich für die hochproduktive Bihler-Servotechnik. „Die neuen BNC-2-Servosysteme von Bihler revolutionieren jetzt die Fertigung unserer Stanzbiegeteile", freut sich Peter Nestler, technischer Geschäftsführer von BKM.

Die Investition machte sich sofort bezahlt. „Wir haben die beiden BNC-Maschinen aufgestellt und jede war innerhalb von 24 Stunden bereits im Einsatz", so Nestler. „Nachdem einmalig vor Produktionsbeginn die bestehenden Werkzeuge an die BNC 2 angepasst worden waren, konnten wir unsere Taktraten signifikant erhöhen – und zwar um bis zu 200 %." Bestes Beispiel ist die Produktion eines Bügels aus vorgehärtetem Bandstahl, der anstelle von 120 jetzt mit 290 Hüben pro Minute gefertigt wird. „Gleichzeitig ließen sich die Rüstzeiten von oft mehreren Tagen auf durchschnittlich 1,5 Stunden reduzieren", erklärt Nestler weiter.

Höhere Taktraten, kürzere Rüstzeiten

Die höheren Taktraten und kürzeren Rüstzeiten stellen einen enormen Kostenvorteil für BKM dar. „Mit den BNC-2-Anlagen konnten wir unsere Produktivität um mehr als 50 % steigern. Daneben geben uns die Maschinen zusätzliche Sicherheit, weil Rüstzeiten jetzt sehr genau planbar sind", erklärt Jürgen Gebhart, kaufmännischer Geschäftsführer von BKM. Die servogesteuerten Antriebe der neuen Anlagen gewährleisten die erforderliche Präzision und garantieren eine konstant hohe Produktqualität. MRP-typische Spiel- und Verschleißeffekte treten nicht mehr auf.

Zur Losgrößenthematik sagt Jürgen Gebhart: „Wir gehen davon aus, dass sich die BNC-2-Anlagen auch für Stückzahlen von über 500.000 Stück pro Fertigungslos rechnen. Gleichzeitig lassen sich dank der kurzen Rüstzeiten auch kleinere Serien quasi zwischendurch profitabel fertigen." Das verschafft dem Unternehmen eine enorme Flexibilität in der Auftragsbearbeitung bei gleichzeitig geringeren Lagerkosten. Zudem kann BKM auch deutlich günstigere Angebote abgeben und seine Wettbewerbsposition im Markt verbessern. „Die neuen Anlagen schaffen beim Kunden Vertrauen und helfen uns schon heute, neue Aufträge erfolgreich an Land zu ziehen."

Steuerung unterstützt Bediener

Auch die Bihler-VariControl-Steuerung schafft Vertrauen und Sicherheit in der Produktion. Hierzu erhielten BKM-Mitarbeiter intensive Schulungen im Bihler-Trainingscenter in Halblech. „Die VC 1 erlaubt eine sehr einfache Programmierung und Bedienung unserer BNC-Maschinen", erläutert Peter Nestler. „Das Online-Diagnose- und Hilfesystem „bassist" unterstützt unsere Maschinenbediener mit Hilfefunktionen wie Videoclips, Infotexten, Betriebsanleitungen, Bildern und Grafiken. Diese können wir je nach Bedarf auch selbst einfach einpflegen. Die integrierte Fernwartungslösung garantiert sehr kurze Reaktionszeiten und professionellen Support vom Bihler-Hotline-Team."

Entscheidend für den erfolgreichen Umstieg auf die Bihler-Servotechnik war auch die enge partnerschaftliche Zusammenarbeit – zumal BKM das erste Unternehmen war, das diesen neuen Maschinentyp gekauft hat. „Die Chemie hat von Anfang an gestimmt", so Nestler. „Wir sind absolut überzeugt von der Bihler-Technologie und werden auch in Zukunft darauf setzen", sind sich die Geschäftsführer sicher. In Planung sind dabei zusätzliche BNC-2-Anlagen, um noch weitere MRP-Maschinen abzulösen.

www.bkm-praezision.de www.bihler.de

Eine Auswahl von Stanzbiegeteilen, die BKM fertigt.

Bild: Bihler

blechnet INFO

Das Servo-Produktionssystem BNC 2

Bild: Bihler

Die Servomaschine BNC 2 ist voll kompatibel zum MRP-Standard. Alle Werkzeuge der Typen UB2 und UB2/B lassen sich einfach auf der BNC 2 adaptieren. Das Resultat: 90 % kürzere Rüstzeiten und signifikant höhere Taktraten bis zu 300 Stanzbiegeteilen pro Minute. Ausgelegt für Klein- und Großserien können Anwender so flexibel auf die Anforderungen ihrer Kunden reagieren.