

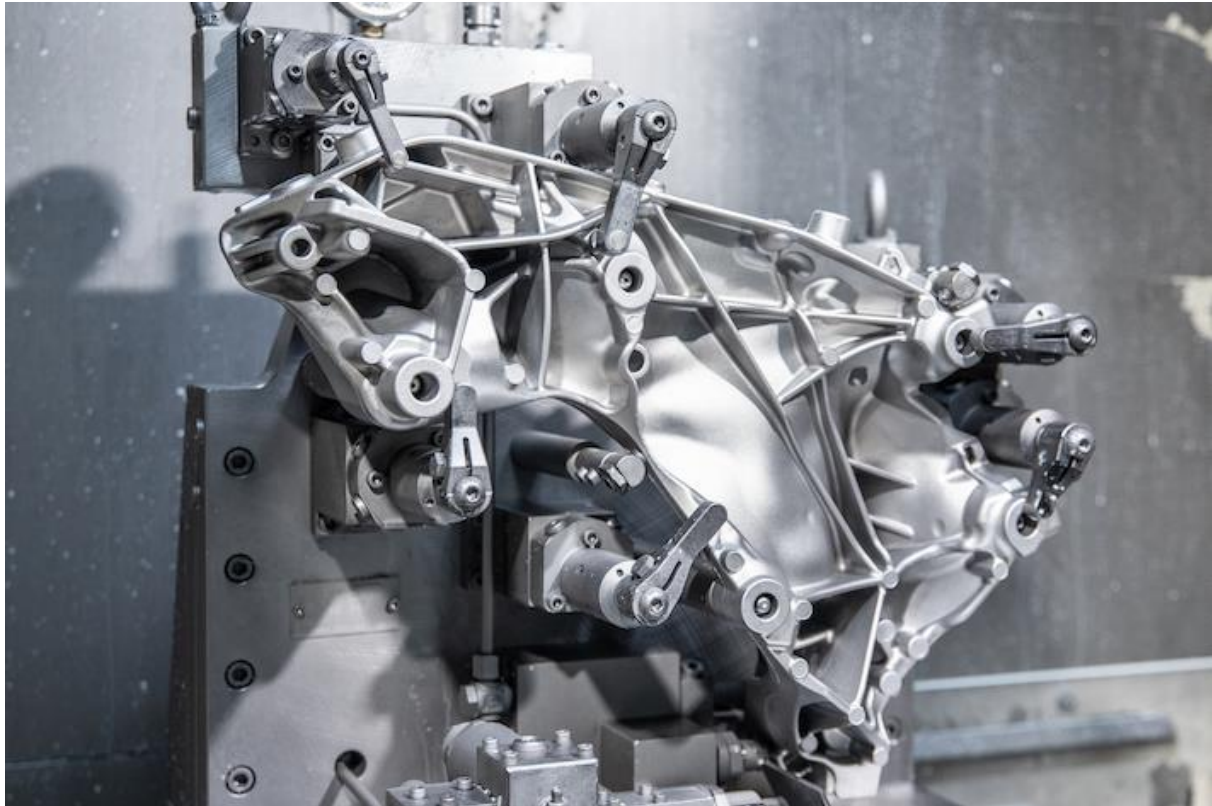
Pressemitteilung

Applikation Femalk, Ungarn

116AM22

Dezember 2022

AMF-Spanntechnik unterstützt Fertigung bei ungarischem Zulieferer und Vorzeigebetrieb



„In fast jedem Auto steckt ein Teil von uns“

(Fellbach/Dunavarsány) Dass in Osteuropa seit langem hervorragende Arbeit in der Metallbearbeitung geleistet wird, ist hinlänglich bekannt. Dennoch ragt ein Zulieferer in Ungarn heraus. Ein Hersteller von Aluminium-Druckgussteilen für bedeutende OEMs der Automobil- und Großindustrie bearbeitet diese anschließend zu wichtigen Bauteilen. Mithilfe effizienter Spanntechnik von Andreas Maier GmbH & Co. KG (AMF) entsteht aus einem Vorrichtungsbau ein ganzes System für das Werkstückspannen auf dem Maschinentisch. Das ist so flexibel, dass die Maschinen für Großserien und Kleinserien gleichermaßen schnell gerüstet werden können. Da staunen auch die namhaftesten Kunden.

„Durch konsequente Investitionen in erstklassige Maschinen- und Fertigungstechnologie hat sich Fémalck in den letzten Jahren zu einem der gefragtesten Hersteller in der Verarbeitung von Aluminium-Druckgussteilen in Osteuropa entwickelt“, berichtet uns

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

Femalk
Neumann János u. 3
(Dunavarsányi Ipari Park)
H-2336 Dunavarsány
Tel. +36 1 8150 900
femalk@femalk.hu
www.Femalk.hu

Samuel Netzer, AMF-Verkaufsingenieur Nord- und Osteuropa. Das Unternehmen ist stolz darauf, wie sich das Geschäft seit 1989 entwickelt hat. Nicht zuletzt dank der modernen Spanntechnik von AMF fertigen die engagierten und qualifizierten Mitarbeiter in den modernen Werken Gussteile zwischen 30 g und 5500 g. Man mag es dem Firmensprecher gerne glauben, wenn er sagt, „in beinahe jedem PKW in Europa steckt mindestens ein Teil von uns.“

Taktzeiten sind nur mit moderner Spanntechnik zu erreichen

Um dies zu erreichen hat Femalk nicht nur in Gebäude, Maschinen und Arbeitskräfte investiert, sondern auch in hoch effiziente Spanntechnik. Was mit einzelnen Pilotprojekten und einfachen hydraulischen Spannelementen von AMF begonnen hat, ist im Laufe der letzten Jahre zu wirkungsstarker Spanntechnik mit Automatisierung und Nullpunkt-Spannsystemen ausgebaut worden. Diese haben die Rüstzeiten so massiv gesenkt, dass die Maschinenauslastung extrem angestiegen ist. Das ist vor allem einem cleveren Konstrukteur im Hause zu verdanken. Gábor Soós, der für den Vorrichtungsbau verantwortlich ist, hat hier immer weitergedacht und gemeinsam mit den Vertretern von AMF stets nach Optimierungspotenzial gesucht. Inzwischen ist die Spanntechnik so flexibel und teils automatisiert, dass die Maschinen für kleine Stückzahlen, wie für einen Bentley, genau so effizient gerüstet werden können, wie für Großserien für VW.

Dazu hat das Unternehmen 15 Bearbeitungszentren mit modernster Nullpunkt-Spanntechnik von AMF ausgestattet. Was 2015 mit einem einfachen Winkelspanner beginnt, ist inzwischen auf rund 200 Vorrichtungen gewachsen, die mit Bolzen für die Nullpunktschnittstelle ausgestattet sind. Die eigens entwickelten Vorrichtungen beinhalten zunächst für jede Maschine eine Grundplatte mit Spannbolzen, die von den Nullpunktspannmodulen aufgenommen werden. Die Berater von AMF konnten dabei mit vielen Tipps und einen großen Teilsortiment effizient weiterhelfen. Im Einsatz sind zum Beispiel Schwenkspanner, Spannarme, Schließventile und Druckspeicher genauso wie Schnellkupplungen, Manometer, Vertikalspanner oder Abstützelemente und Rohrleitungen sowie die Kupplungsnippel für die Mediendurchführungen. „Dass ein Anbieter so viele Teile in seinem Sortiment führt, hat uns natürlich sehr geholfen und die Beschaffung stark vereinfacht“, betont Gábor Soós.

Das große AMF-Sortiment hat die Beschaffung vereinfacht

Auf den Grundplatten sorgen vier Varianten an Vorrichtungen mit Druckregelventilen und mehreren Mediendurchführungen für höchste Flexibilität. „So können zum Beispiel alle Verbraucherkreise mit unterschiedlichem Druck angesteuert werden und - das kommt als Extra hinzu - sie können auch zeitverzögert angesteuert werden“, betont Netzer. Durch diese Lösung können für die

Aufnahme eines Werkstücks zunächst die Abstützelemente ausgefahren und erst danach die Spannvorrichtungen geschlossen werden.

Gerüstet wird hauptzeitparallel

Die Grundplatten sind mit jeweils vier Nullpunktspannmodulen K 10 bestückt. Mit je zehn Kilonewton ziehen sie die Spannbolzen der Grundplatten zuverlässig mit fünf Mikrometer Wiederholgenauigkeit (5 µm) ein, verschließen sie sicher und halten sie mit hohen 25 kN Haltekraft fest. Geöffnet werden die Module hydraulisch mit einem Betriebsdruck zwischen 50 und 60 bar. Weil sie nach dem Spannen durch Federkraft mechanisch verriegelt werden, können die Druckleitungen anschließend jederzeit abgekoppelt werden.

Beladen werden die Vorrichtungen außerhalb der Maschine. Hierzu wird ein Druckspeicher verwendet. So kann Hauptzeitparallel außerhalb des Maschinenraums die nächste Bearbeitung ideal vorbereitet werden. Die Bauteile werden dann in gespanntem Zustand in die Maschine übergeben. Nur so gelingt es, die Rüstzeiten so niedrig zu halten, dass die Teile, die die 42 Druckgießmaschinen überwiegend vollautomatisch gießen, auch ohne große Zeitverzögerung weiterbearbeitet werden können. Die Serienproduktion muss dabei mit Stückzahlen zwischen zehn und 15.000 Stück pro Woche sowohl kleine als auch große Serien bewältigen. „Insbesondere in der Anlaufphase eines neuen Produkts erfordert die Kleinserienproduktion einen schnellen Wechsel der Vorrichtungen, um die Maschinenauslastung auf einem hohen Niveau zu halten“, erklärt uns Gábor Soós.

Die Teile gehen weltweit in Werke vieler bedeutender OEMs

Unglaubliche 4000 Tonnen Aluminium verarbeiten die Ungarn jeden Monat zu Druckgussteilen. Durch anschließende Weiterbearbeitung entstehen daraus beispielsweise Fahrwerksteile, Motor und Getriebelager und Elektronikgehäuse aber auch komplexe Klimakompressorteile, Scheinwerfer- oder Thermostatgehäuse. Die liefert das Unternehmen in verschiedene Werke von OEMs weltweit. Dazu gehören zum Beispiel BMW, Bentley und Porsche aber auch VW, BASF oder Boge. Meist rangiert Femalk als 1st-tier-Zulieferer.

Mit gut ausgebildeten, engagierten und motivierten Mitarbeitern sowie durch ein dynamisches Wachstum hat sich das Unternehmen eine bedeutende Position in der europäischen Zulieferindustrie aufgebaut. Neben den Druckgießmaschinen und den Bearbeitungszentren sorgen noch sechs CNC-Drehmaschinen vier Waschmaschinen sowie Bohr- und Gewindeschneidmaschinen zusammen mit speziellen Einpressmaschinen, Strahlmaschinen oder Gleitschleifmaschinen für ein großes Fertigungsspektrum. Die guten Beziehungen zu den Spanntechnik-Experten von AMF sorgen schon seit über zehn Jahren für effiziente Lösungen. So ist die Nullpunkt-

Spanntechnik der Fellbacher bei den Ungarn gesetzt und wird für jedes neue Bearbeitungszentrum stets gleich mitgeplant. Und dass das Wachstum weitergehen wird, stellt in Ungarn keiner in Frage.

850 Wörter, 6.567 Zeichen
Bei Abdruck bitte Belegexemplar an SUXES

((Firmeninfo AMF))

Marktführer beim Spannen auf dem Maschinentisch

Das 1890 als Andreas Maier Fellbach (AMF) gegründete Unternehmen ist heute ein Komplettanbieter in der Spanntechnik und gehört weltweit zu den Marktführern. Durch eine globale Marktpräsenz haben die Mitarbeiter stets ein Ohr für die Probleme der Kunden. Daraus entwickelt AMF mit hoher Lösungskompetenz, kompetenter Beratung, intelligenter Ingenieurleistung und höchster Fertigungsqualität immer wieder Projektanfertigungen und Speziallösungen für Kunden sowie Standardlösungen, die sich am Markt durchsetzen. Mit mehr als 5.000 Produkten sowie zahlreichen Patenten gehören die Schwaben zu den Innovativsten ihrer Branche. Erfolgsgaranten sind bei der Andreas Maier GmbH & Co. KG Schnelligkeit, Flexibilität und 230 gut qualifizierte Mitarbeiter. 2021 erzielte AMF rund 44 Mio. Euro Umsatz.

((Firmeninfo Femalk))

Führender Betrieb in Europa

Das 1989 von Dr. József Sándor zusammen mit Aluminiumverarbeitern gegründete Unternehmen FÉMALK Zrt. Ist ein vom Gründer inhabergeführter Mittelständler. In der Hauptsache fertigt das Unternehmen Aluminium-Druckgussteile für die Autoindustrie. Darüber hinaus zählen Oberflächenbehandlung und -bearbeitung sowie verschiedene Montageprozesse zu den Kernkompetenzen der rund 1200 gut ausgebildeten und engagierten Mitarbeiter. Das Unternehmen produziert inzwischen an drei Standorten. 2014 wurde eine Niederlassung in Dunavarsány eröffnet, die aufgrund Ihrer Ausstattung und Ihres Aufbaus zu den führenden Betrieben Ihrer Art in Europa gezählt werden darf. 2017 wurde ein weiterer Betrieb – als Greenfield-Projekt – in Erdőhorváti eröffnet. Neben der Fertigung unterhält FEMALK eigene Abteilungen für Produktentwicklung, Teileversuche, Werkzeugkonstruktion, Werkzeugherstellung und Instandhaltung. Das ermöglicht rasche und unabhängige kundenorientierte Reaktionen. Zu den Kunden gehören unter anderem sämtliche Automobilhersteller in Europa.

Bilderverzeichnis AMF AWB Femalk

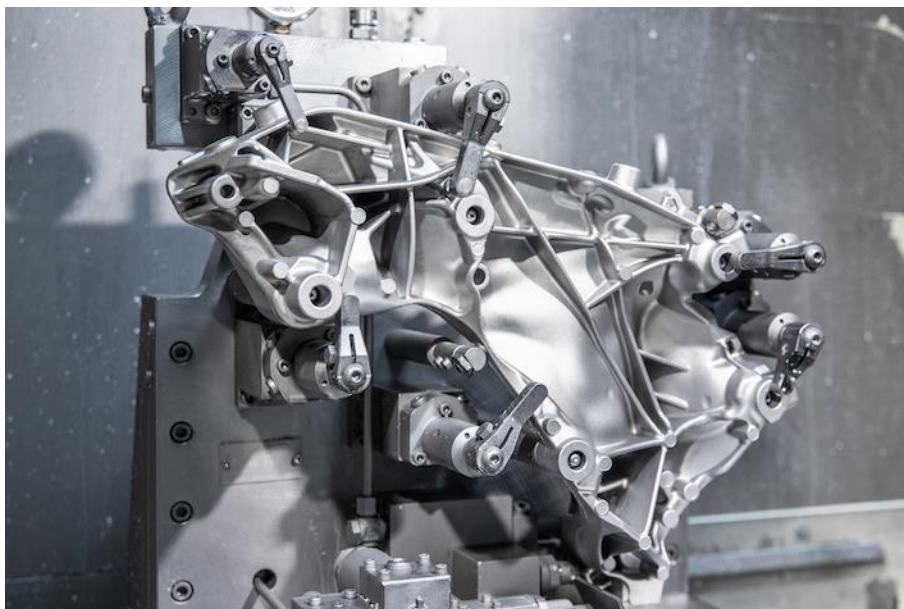


Bild Nr. 116-01 AM_AWB-HU-AWB-HU-Titel.jpg.

Komplexe Aluminium Druckgussteile flexibel, schnell und sicher spannen: Bei Femalk in Ungarn gelingt dies mit intelligenter Spanntechnik von AMF.

©Bildquelle: Femalk



Bild Nr. 116-02 AM_AWB-HU.jpg.

Zu den Vorrichtungen gehört für jede der 15 Maschinen eine Grundplatte mit Spannbolzen, die von den Nullpunktspannmodulen aufgenommen werden.

©Bildquelle: Femalk



Bild Nr. 116-03 AM_AWB-HU-Vorrichtung.jpg.

Inzwischen ist die Spanntechnik so flexibel und teils automatisiert, dass die Maschinen für kleine Stückzahlen genau so effizient gerüstet werden können, wie für Großserien.

©Bildquelle: Femalk

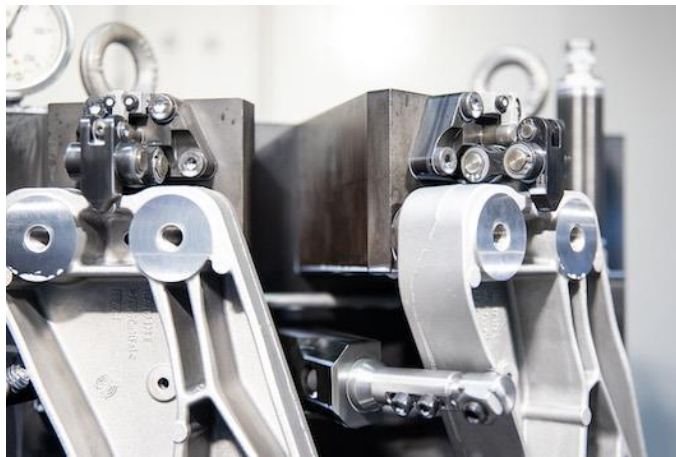


Bild Nr. 116-04 AM_AWB-HU-Detail.jpg.

4000 Tonnen Aluminium verarbeitet Femak monatlich zu Druckgussteilen wie beispielsweise Fahrwerksteile, Motor und Getriebelager und Elektronikgehäuse aber auch komplexe Klimakompressorsteile, Scheinwerfer- oder Thermostatgehäuse.

©Bildquelle: Femak



Bild Nr. 116-05 AM_AWB-HU-Pleuellager.jpg.

Produkte gehen in verschiedene Werke von OEMs weltweit wie beispielsweise BMW, Bentley und Porsche aber auch VW, BASF oder Boge.

©Bildquelle: Femak

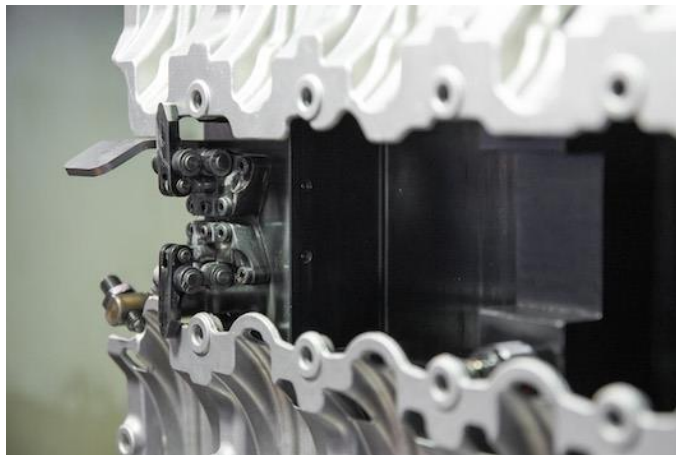


Bild Nr. 116-06 AM_AWB-HU-PleuelDetail.jpg.
Meist rangiert Femalk als 1st-tier-Zulieferer.

©Bildquelle: Femalk

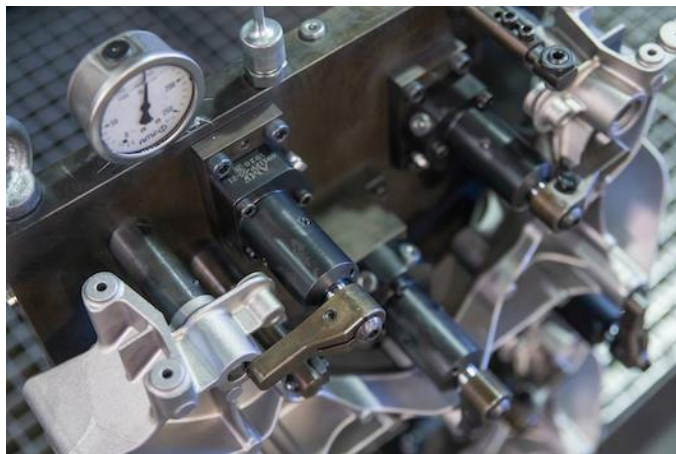


Bild Nr. 116-07 AM_AWB-HU-VorrichtDetail.jpg.

Von AMF im Einsatz sind Schwenkspanner, Spannarme, Schließventile und Druckspeicher genauso wie Schnellkupplungen, Manometer, Vertikalspanner oder Abstützelemente und Rohrleitungen sowie die Kupplungsnippel für die Mediendurchführungen.

©Bildquelle: Femalk

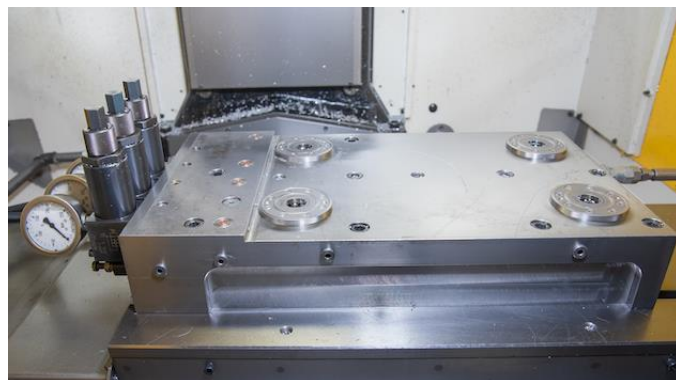


Bild Nr. 116-08 AM_AWB-HU-Grundplatte.jpg.

Die Vorrichtungen beinhalten für jede der 15 Maschinen eine Grundplatte mit Spannbolzen, die von den Nullpunktspannmodulen aufgenommen werden.

©Bildquelle: Femalk

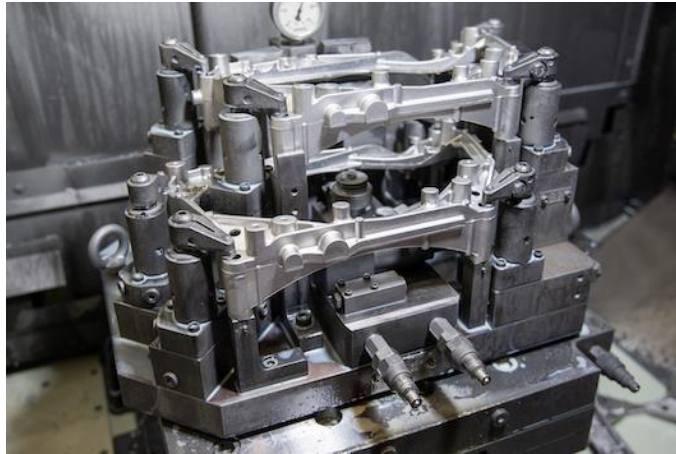


Bild Nr. 116-09 AM_AWB-HU-Komplex.jpg.

Mit der Spanntechnik von AMF lassen sich auch hochkomplexe Werkstücke sicher und flexibel fixieren.

©Bildquelle: Femalk



Bild Nr. 116-10 AM_AWB-HU-Werk.jpg.

Femalk in Ungarn hat sich durch konsequente Investitionen in erstklassige Maschinen- und Fertigungstechnologie zu einem der gefragtesten Hersteller in der Verarbeitung von Aluminium-Druckgussteilen in Osteuropa entwickelt.

©Bildquelle: Femalk