

Workshop bei OWM-Werkzeugmaschinenvertrieb, Rohrbach



Bild 1:
OWM-Workshop

Nach einem erfolgreichen Start ins Jahr 2010 und entsprechend großer Nachfrage veranstaltete OWM einen weiteren Workshop im eigenen Hause.

Geschäftsführer Helmut Osterrieder bedankte sich bei der Eröffnung bei allen Besuchern und Partnern für das entgegengebrachte Vertrauen der letzten 20 Jahre und das zahlreiche Erscheinen.

Nach dem Umzug in 2009 wird mit diesem Workshop eine langjährige Tradition zur Technologieunterstützung und Information „aus der Praxis – für die Praxis“ der Kunden fortgesetzt.

Vertriebsleiter Siegfried Ebenbeck unterstrich als Leiter des OWM-Kompetenzzentrum die Kundennähe von OWM, im Zentrum Bayerns, zur schnellen Unterstützung technischer Problemlösungen nach dem Motto: „Wir sind auch nach dem Verkauf einer Maschine oder Anlage für Sie da.“

Aus seiner Sicht ist im Werkzeug- und Formenbau ein großes Einsparpotential durch Rationalisierung und Produktionseffizienz vorhanden. In den jeweiligen Fachvorträgen wurden praxisgerechte Lösungen vorgestellt.

Der Partner MECADAT, bekannt im Formenbau mit der Software VISI, stellte anhand von Programmierbeispielen im CAD/CAM-Bereich seine Leistungsfähigkeit vor.

Die Teilnehmer waren besonders von der kurzen Programmierzeit und dem sauberen Datentransfer zwischen CAD und CAM beeindruckt.

Norbert Neubauer, Geschäftsführer der Möderer Werkzeug- und Formenbau GmbH, unterstrich in seiner Unternehmensphilosophie folgendes: „Durch den Einsatz der Verbundtechnologie – HSC und EDM – können wir die Systemvorteile mit VISI erst mit großem

Einsparpotential nutzen.“ Neben der Bearbeitung komplexer Geometrien setzt Neubauer im Fräsen und Senkerodieren auf Automatisierung. Dies wurde schon vor Jahren durch den Einsatz eines OPS-Ingersoll Moldcenter realisiert. Dabei wurde durch die Umstellung von Kupfer auf Graphitelektroden eine Kosteneinsparung von > 50 % erreicht.

Dr. Georg Zander, Entwicklungsleiter beim Partner OPS-Ingersoll bestätigte das Einsparpotential durch den Einsatz neuester Technologien, besonders im HSC-Fräsen. Neueste HSC-Maschinen fräsen Formeinsätze oder Elektroden mit einer Konturgenauigkeit < 0,01 mm auch in gehärteten hochlegierten Stählen. Im HSC-Fünffachsfräsen ist die Dynamik der Maschine ebenso wichtig, wie eine schnelle Steuerung mit kurzen Satzverarbeitungszeiten.

Die Speed Hawk HSC-Maschinen von OPS-Ingersoll erfüllen diese und andere Voraussetzungen in hervorragender Weise.

Abgerundet wurde dieser Workshop mit einer praktischen Demo zum Laserauftragsschweißen. Mit dem Tool-Open von ROFIN Baasel, einer offenen Laserschweißanlage wurden die Möglichkeiten zur Reparatur von Formeinsätzen vor Ort gezeigt. Andreas Schöllhorn sprach die Vielfalt und eine hohe erreichbare Qualität beim Einsatz dieser Technologie an.

Die mehr als 35 Workshop-Teilnehmer nutzten die Abschlussdiskussion ausführlich und versprachen entsprechende neue Technologien baldmöglichst im eigenen Betrieb zu realisieren.



Bild 2:
Speed Hawk HSC-Maschine
von OPS-Ingersoll
(Werkbilder: OWM und OPS-Ingersoll)